

入札説明書

令和6年10月23日付けで公告した制限付き一般競争入札（物品調達契約）に参加しようとする者は、別に定めるもののほか次の事項を熟知し、かつ、遵守しなければならない。

1 発注者

青森県知事

2 入札に付する事項

- (1) 品名 短靴ほか（新規採用者用）
- (2) 数量 仕様書のとおり
- (3) 規格等 仕様書のとおり
- (4) 納入期限 令和7年3月28日
- (5) 納入場所 仕様書のとおり

3 入札に参加する者に必要な資格に関する事項

(1) 入札に参加する者に必要な資格

次に掲げる条件をすべて満たしている者であり、かつ、当該入札に参加する者に必要な資格の確認を受けた者であること。

ア 地方自治法施行令（昭和22年政令第16号）第167条の4第1項の規定に該当しない者であること。

イ 青森県財務規則（昭和39年3月青森県規則第10号。以下「財務規則」という。）第128条の規定による一般競争入札に参加できない者でないこと。

ウ 物品の製造の請負、買入れ及び借入れに係る契約並びに役務の提供を受ける契約に係る競争入札に参加する者の資格等に関する要領（平成11年6月30日施行）第5で規定する競争入札参加資格者名簿（以下「競争入札参加資格者名簿」という。）に登録され、かつ、A等級に格付されている者であること。

エ 県内に本店を有する者であること。

オ 物品の製造の請負、買入れ及び借入れに係る契約並びに役務の提供を受ける契約に係る競争入札参加資格者名簿登載業者に関する指名停止要領（平成12年1月21日施行。以下「指名停止要領」という。）に基づく知事の指名停止の措置を、制限付き一般競争入札参加資格確認申請書の提出期限の日から開札の時までの間に、受けていない者であること。

カ 競争入札参加資格者名簿に登録された日から開札の時までの間に、指名停止要領別表第9号から第16号までに掲げる措置要件に該当する事実（既に知事の指名停止の措置が行われたものを除く。）がない者であること。

キ 営業品目（「G04 靴類・長靴類」又は「J01 警察用品」）が競争入札参加資格者名簿に登録されている者又は2(1)に掲げる物品と同一の種類の商品について、過去5年の間に納入実績があることを証明した者であること。

ク 会社更生法（平成14年法律第154号）に基づき更生手続開始の申立てがなされている者又は、民事再生法（平成11年法律第225号）に基づき再生手続開始の申立てがなされている者（会社更生法の規定に基づく更生手続開始の申立て又は民事再生法の規定に基づく再生手続開始の申立てがなされた者であって、更生計画の認可が決定し、又は再生計画の認可の決定が確定した者を除く。）でないこと。

(2) 入札に参加する者に必要な資格の確認

制限付き一般競争入札に参加しようとする者は、制限付き一般競争入札参加資格確認申請書（第3-1号及び第3-2号様式。以下「申請書」という。）を持参又は郵便により提出し、入札に参加する者に必要な資格の確認を受けなければならない。資格の確認結果については、制限付き一般競争入札参加資格確認結果通知書（第5号様式）により通知する。

ア 提出期限 令和6年10月31日 12時00分

イ 提出場所 青森県青森市長島一丁目1番1号
青森県出納局会計管理課物品調達グループ

ウ 提出部数 1部

4 契約条項等を示す場所等

- (1) 契約条項等を示す場所 3の(2)のイに定める場所に同じ。
(2) 契約条項等を示す期間 令和6年10月23日から同年11月8日まで

5 入札説明書等に関する質問

入札説明書等に関する質問がある場合は、入札説明書等に関する質問書(第1号様式)を持参、郵便又はファクシミリにより提出すること。

なお、入札説明書等に関する質問書に対する回答は、青森県出納局会計管理課ホームページへの掲載及び会計管理課物品調達グループにある業者用掲示板への掲示による方法で行う。

- (1) 提出期限 令和6年10月29日 12時00分
(2) 提出場所 3の(2)のイに定める場所に同じ。

6 制限付き一般競争入札に参加しようとする者に要求される事項

- (1) 制限付き一般競争入札に参加しようとする者は、当該入札の執行が完了するまでは、いつでも当該入札を辞退することができる。
(2) 制限付き一般競争入札に参加しようとする者は、入札日の前日までの間において、提出した書類に関し説明を求められた場合は、それに応じなければならない。

7 入札及び開札に関する事項

- (1) 日時 令和6年11月11日 10時30分
(2) 場所 青森県青森市長島一丁目1番1号
青森県庁舎 会計管理課入札室

- (3) 入札保証金 免除する。
(4) 入札に関する注意事項

ア 入札に参加する場合には、下記の書類を持参すること。

(ア) 制限付き一般競争入札参加資格確認結果通知書

(イ) 委任代理人が入札するときは、委任状(既に有効な期間委任状を提出している場合は、持参不要である。)

イ 入札に当たっては、財務規則に定める入札者心得書(第6条(B)を除く。)を遵守するものとする。

入札者心得書は、インターネットにより、次のURL(アドレス)から入手できる。

<https://www.pref.aomori.lg.jp/soshiki/suitou/keiri/buppin-bunshyo.html>

ウ 入札書には、別紙参考書式を参考に、次の事項を記載すること。

(ア) 入札年月日

(イ) あて名は、「青森県知事」とする。

(ウ) 入札参加者の所在地、商号又は名称、代表者の職氏名及び印(個人の場合は、住所、氏名及び印)

(エ) 入札金額

(オ) 品名

(カ) 数量等

エ 入札金額の記載方法

落札決定に当たっては、入札書に記載された金額に当該金額の100分の10に相当する額を加算した金額(当該金額に1円未満の端数があるときは、その端数を切り捨てた金額)をもって落札金額とするので、消費税に係る課税事業者であるか免税事業者であるかを問わず、見積もった金額の110分の100に相当する金額を入札書に記載するものとする。

オ 郵便により入札書を提出することは認めない。

カ 入札執行回数は、原則として、3回を限度とし、不調の場合は最低の価格をもって入札をした者との随

意契約によるものとする。

キ 2回目の入札において、落札者がなく、かつ、1者を除いて他の入札者がすべて辞退した場合は、以後の再度入札は行わず、その1者との随意契約によるものとする。

ク 1回目又は2回目の入札において、入札に参加しなかった者、無効の入札をした者は、以後の再度入札には参加できないものとする。

ケ 再度入札に移行した場合において、直前の回の最低入札額と同額又はこれを上回る額の入札をした者の入札は無効とするものとする。

コ 入札が開始されてから入札を辞退するときは、入札執行者に入札辞退届を提出する、又は入札書に「辞退」と記入して入札箱に投函するものとする。

サ 委任代理人が入札を行おうとするときは、入札書に委任代理人の氏名（法人の場合は、当該法人の名称又は商号及び代表者名）を記名押印しなければならないものとする。

(5) 入札の無効

入札に参加する者に必要な資格のない者のした入札、申請書に虚偽の事実の記載をした者のした入札及び入札に関する条件に違反した入札は無効とする。

(6) 落札者の決定方法

ア 予定価格の制限の範囲内で最低の価格をもって有効な入札をした者を落札者とする。

イ 落札者となるべき同価の入札者が2人以上あるときは、直ちに、くじで落札者を定める。この場合において、当該入札者のうちくじを引かない者があるときは、これに代えて、入札事務に関係のない職員にくじを引かせるものとする。

8 契約に関する事項

(1) 契約書（案） 別紙のとおり

(2) 契約保証金

契約者は、契約金額の100分の5以上の契約保証金を納付するものとする。ただし、次のいずれかに該当するときは、その納付を免除する。

ア 契約者が保険会社との間に県を被保険者とする履行保証保険契約を締結したとき。

イ 過去2年の間に国又は地方公共団体とその種類及び規模をほぼ同じくする契約を2回以上にわたって締結し、これらをすべて誠実に履行し、かつ、契約を履行しないこととなるおそれがないと認められるとき。

(3) 契約書の取り交わしの時期

落札決定の日から7日以内に契約を締結する。

(4) 落札の決定後、当該入札に係る契約の締結までの間において、当該落札者が3の（1）に掲げるいずれかの要件を満たさなくなったときは、当該契約を締結しない。

9 問合せ先

青森県青森市長島一丁目1番1号

青森県出納局会計管理課物品調達グループ

担 当 主幹 尾崎 憲彦

電 話 017-734-9099

ファックス 017-734-8019

青 森 県 知 事 殿

所在地又は住所

商号又は名称

代表者職氏名

⑩

(委任代理人

⑩)

入 札 書

金 額 (税抜)	億	千万	百万	十万	万	千	百	十	円

品 名 短靴ほか (新規採用者用)

数 量 一式

注 用紙の大きさは、日本産業規格A4縦長とする。

青森県出納局会計管理課長 殿

所在地又は住所
商号又は名称
代表者職氏名
担当者氏名
連絡先

入札説明書等に関する質問書

公 告 日	令和6年10月23日
品 名	短靴ほか（新規採用者用）
質 問 事 項	

青 森 県 知 事 殿

所在地又は住所
商号又は名称
代表者職氏名
担当者氏名
連絡先

制限付き一般競争入札参加資格確認申請書

令和6年10月23日付けで公告した制限付き一般競争入札に参加したいので、その資格の確認について、納入実績証明書を添えて、下記のとおり申請します。

なお、この申請書の内容についてはすべて事実と相違ないことを誓約します。

記

1 品 名 短靴ほか（新規採用者用）

2 業者番号及び等級格付

（業者番号： 、等級格付： ）

3 登録営業品目

4 申請日現在の指名停止措置の有無

有 ・ 無

5 誓約事項

次の各号について、誓約します。

- (1) 地方自治法施行令第167条の4第1項の規定に該当していないこと。
- (2) 青森県財務規則第128条の規定による一般競争入札に参加できない者でないこと。
- (3) 県内に本店を有していること。
- (4) 会社更生法に基づく更生手続又は民事再生法に基づく再生手続の開始の申立てがなされている者（更生計画の認可が決定し、又は再生計画の認可の決定が確定した者を除く。）でないこと。

注1 用紙の大きさは、日本産業規格A4縦長とする。

- 2 知事が指定した営業品目が競争入札参加資格者名簿に登録されている者は、納入実績証明書の提出を要しない。

納入実績証明書

令和 年 月 日

青森県知事 殿

所在地又は住所
商号又は名称
代表者職氏名

令和6年10月23日付けで公告した制限付き一般競争入札に係る調達物品の納入実績は、下記のとおりであることを証明します。

記

- 品名 短靴ほか（新規採用者用）
- 過去5年間の納入実績（同一の種類の商品を含む。）

メーカー名	機種	規格	納入年度	納入先	納入数量	備考

- 添付書類
契約書（写）その他実績を確認することができる書類

殿

青森県出納局会計管理課長 印

制限付き一般競争入札参加資格確認結果通知書

令和 年 月 日付けで申請のあった制限付き一般競争入札の参加資格について、確認結果を下記のとおり通知します。

記

1 品名 短靴ほか（新規採用者用）

2 入札参加資格の有無

有

無（理由 ）

※ 入札参加資格がないと通知を受けた者は、本通知書を受理した日から起算して2日以内（休日を除く。）に、入札参加資格がない理由について、説明を求められます。

注 用紙の大きさは、日本産業規格A4縦長とする。

(参考様式)

委 任 状

令和 年 月 日

青森県知事 殿

所在地又は住所

商号又は名称

代表者職氏名

印

私は、次の者を委任代理人と定め、下記件名の入札及び見積りに関する一切の権限を委任します。

受任者 所在地又は住所

商号又は名称

職氏名

代理人使用印鑑

記

入札（見積り）件名 短靴ほか（新規採用者用）

入札（見積り）期日 令和6年11月11日

入札（見積り）場所 青森県庁舎 会計管理課入札室

仕様書

1 品名、規格及び数量

(1) 短靴(外羽根モカ式(5ツ鳩目))(男性警察官用)	85足
(2) 短靴(外羽根モカ式(5ツ鳩目))(女性警察官用)	20足
(3) 防寒靴(男性警察官用)	85足
(4) 防寒靴(女性警察官用)	20足
(5) 防寒長靴(男性警察官用)	85足
(6) 防寒長靴(女性警察官用)	20足
(7) 警備靴	105足

※仕様の詳細については、別添の各仕様書のとおり。

2 納入場所

青森県警察学校(青森市大字新城字天田内130-5)

3 納入期限

令和7年3月28日(金)

4 その他の条件及び必要な事項

(1) 受注者は、契約締結後すみやかに次の書類を提出すること。

ア 工程表

イ 生地(革)メーカーの出荷証明書

ウ 製造工場の製造引受書

エ 生地(革)見本(B5判大をA4判台紙に貼付)

※エについては、生地(革)メーカーの社内検査成績書提出により省略可

(2) 製品は、1足毎に氏名・サイズ等を明記した箱に入れ、一人に対し複数の品物が支給される場合には、個人毎に束ねるなどして、納入数量に応じ段ボール箱に収めて梱包すること。

なお、納入場所については、発注者が指定する納品先とする。

(3) 令和6年12月下旬に警察学校にて行われる採用者説明会で、サイズ別サンプルにより採寸し製造すること。

(4) 受注者が本件調達に関係した費用については、すべて当該契約の受注者が負担するものとする。

(5) 本仕様書に疑義のある場合は、発注者と協議すること。

仕様書最終確認

施設装備課

金子 愛奈

Tel017-723-4211

仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

男性警察官用短靴仕様書

青 森 県

男性警察官用短靴仕様書

1 適用範囲

この仕様書は、青森県が調達する男性警察官用短靴（以下「短靴」という。）について適用する。

2 型式

- (1) 外羽根モカ式（5ツ鳩目）
- (2) スリッポン式

3 構造の概要（全般図参照）

(1) 全般

- ア 黒色の革製短靴で、靴型は中丸型、プレーンとする。
- イ 靴のサイズは、JIS S 5037（靴のサイズ）に準拠し、足長23.5cm～30.0cm、足囲3E～5Eを規格サイズとする。
- ウ 靴の製法は、JIS S 5050（革靴）に規定するセメント式製法とする。
- エ 履口ライン（トップライン）は、装着感とフィッティングアップのために履口パットを付け、履口の後部は踝部より約2cm高くする。
- オ 中敷きは2種類とし、両方とも通気性、クッション性、衝撃吸収性が高く、中敷Bには抗菌防臭機能も持たせる。2種類ともカップインソールとする。
 - (ア)中敷A（ビジネスタイプ）：清涼感のある一般的な中敷き（表面に足滑り防止機能付き）
 - (イ)中敷B（スニーカータイプ）：クッション性と衝撃吸収性を重視した中敷き（抗菌防臭機能付き）
- カ 中敷は、取り外しが出来るよう中底に接着しない。

(2) 表底

- ア 底付け強度及び底付け部からの浸水を考慮したカップ（はめ込み）底とし、接着面は、強固に接着できるよう、つやを落とし若しくは細かい凹凸を付け、油分を除去すること。
- イ 軽量で、耐滑性及び衝撃吸収性の高いソフト発砲ゴムソールを使用し、駆動性、制動性、安定性、屈曲性、耐摩耗性が良く、クラックが起こりにくいものとする。
- ウ 足蒸れを防止するため、通気用ポンプ構造を備え、表底の内部（指先から不踏部まで）には通気用の溝を設けた通気構造とする。
- エ 意匠は、全般図のとおりとする。

この意匠は、異形ブロック型の滑り止め機能（以下「ブロック型」という。）を有する。ブロック部は、高さ3mmとし、表面に排水用の波溝を施しグリップ力を高め、着用時に底意匠が目立たぬようブロック部が表底周囲より1mm以内の突起とした。

4 条件

- (1) 短靴は、仕上げが良好で、形状が均一かつ堅牢で、各使用材料の規格を満足するものを使用すること。また、傷、斑点、汚れなどの外観を損なうような欠点のないものであること。
- (2) 甲縫い主要部の針足数は、12～18針/30mmとする。
- (3) 規格外のサイズについては、発注者の指示によるものとする。
- (4) 次の性能試験に合格すること。

項 目		規 格	試 験 方 法
完成品の重量		310g以下	サイズ26.0(3E)、片足
表底の剥離試験		150N/25mm以上	JIS S 5050
踵部の衝撃エネルギー吸収試験		30J 以上	JIS T 8101
耐滑試験 (動摩擦係数)	SUS	0.82 以上	JIS T 8101
	SUS+水道水	0.02 以上	測定5回の平均値
	SUS+エンジンオイル	0.09 以上	指定機関：(財)化学物質評価研究機構

6 材料

名 称		使 用 材 料	規 格
甲 革	爪 革	牛クローム鞣ソフト	黒色 付表1のとおり
	腰 革		
	舌 革		
	踵 革		
爪裏	ポリエステル編物+スポンジ	厚さ 2.0mm以上	
爪革補強芯	ナイロンタフタ	厚さ 0.1mm標準	
腰裏	ナイロン100%不織布	6ナイロン・66ナイロン混紡不織布	
舌裏革	豚革	厚さ 1.0mm以上 グレー	
口廻り芯	スポンジ	厚さ 5.0mm標準	
中底	導電性を有する合成材	厚さ 1.8mm以上	
中物	導電性を有するスポンジ	厚さ 1.8mm標準	
シャンク	スチールシャンク	厚さ 1.0mm以上	
先芯	合成材	厚さ 1.2mm以上	
月型芯	再生革又は合成材	厚さ 1.4mm以上	
表底	EVA樹脂とセラミック配合の合成ゴムの重層(導電性を有する。)	通気構造を有すること 付表2のとおり	
中敷(全敷)	ポリ塩化ビニール+EVAスポンジ(導電性を有する)	厚さ 4.5mm以上	
靴紐	ロー引き丸紐	長さ 70cm標準	
鳩目芯	麻芯又は不織布	厚さ 0.3mm以上	
腰中物	スポンジ	厚さ 2.0mm標準	
甲縫糸	合成繊維糸	#20	
甲ゴム	ナイロン甲ゴム	幅25mm標準	

付表1 (甲革の規格)

項 目		規 格	試 験 方 法
厚さ (mm)		1.3 以上	JIS K 6557-1
引張強さ (MPa)		12.0 以上	JIS K 6557-2
切断時の伸び (%)		30.0 以上	
引裂強さ (N)		30.0 以上	JIS K 6557-3
銀面割れ	荷重 (N)	150.0 以上	JIS K 6557-10
	高さ (mm)	6.0 以上	
染色摩擦堅ろう度(乾燥試験)		2 以上	JIS K 6559-1

付表2 (表底の規格)

項 目		規 格	試 験 方 法
比重 (g/cm ³)		0.55 以下	体積法
硬さ (A)		70 以下	JIS K 6253
引張強さ (MPa)		3.2 以上	JIS K 6251
伸び (%)		300 以上	JIS K 6251
引裂強さ (N/cm)		160 以上	JIS K 6252
耐屈曲性 (10万回 標準)		異常なし	ロス式、角度90°
底の厚さ	踏付部 (最薄部)	3mm以上	JIS S 5050
	不踏部 (最薄部)	3mm以上	
	踵 部 (最薄部)	3mm以上	
ウイリアムス摩擦試験		489mg以下	1000回転当たりの摩耗減量 靴製品かかと部側面より試験片を 採取

付表3 (中敷の材料及び規格)

区分	中敷A (ビジネスタイプ)	中敷B (スニーカータイプ)
製品の厚さ	前 4.5mm、後 7.0mm ※中心付近最厚部	前 7.0mm、後 10.0mm ※中心付近最厚部
表地	ポリ塩化ビニル滑り止め加工布	ポリエステル繊維 抗菌・防カビ機能付
主材料	EVAスポンジ	PU発砲シート+EVAスポンジ
衝撃吸収材	なし	PU合成発砲 厚さ前3.0mm 後4.0mm
裏地	EVAスポンジ	EVAスポンジ

7 寸法

足 長	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	28.5	29.0	29.5	30.0	規格外
足 囲	3E ~ 5E														
後部高さ	66mm	69mm	71mm	73mm	75mm	77mm	79mm								
踵高さ	33.5mm														

※ ①靴の後部高さは、表底上端より履口上端までを計測する。

※ ②踵高さは、踵部の接着面より表底上端までを計測する。

※ ③後部高さ及び踵高さの許容差については、±2mmとする。

8 表示

- (1) 中敷には、製造業者名 (商標、マーク) を表示する。
- (2) 表底には、サイズ (足長、足囲) を容易に消えない方法で表示する。
- (3) 足囲の表記は、EEE、EEEE、とする。
- (4) 氏名記入欄を舌裏革に表示する。
- (5) 製造工程に必要なサイズ、品番、記号等を付記することは差し支えない。

9 製法

(1) 裁断

- ア 甲革は、組織の良好な部分を使用し、傷、割れ、ダニ跡などの不良部位を避けて裁断する。
- イ 舌裏革に、氏名記入欄をスタンプする。

(2) 製甲

- ア 革すき機にて各部品の前込部、折返し部、縫割部等を漉く。
- イ 折込機で各部品の前込部を折り込む。
- ウ 爪革と腰革に補強芯を貼る。
- エ 外羽根式のみ、腰革にハトメ革を2条ミシンにて縫いつける。
- オ 踵革に1条ミシンにて縫割を行い、縫割補強テープを貼る。
- カ 腰革に踵革を2条ミシンで縫い付ける。
- キ 腰革履口廻りに、腰裏革を1条ミシンにて縫付け、ハトメ廻りを折込み、履口廻りを折返しを行う。
- ク 履口部に履口スポンジを縫い目に合せ貼る。
- ケ 外羽根式のみ、ハトメ部にハトメ補強芯を貼り、1条ミシンにて履口押さえ縫いを行う。
- コ 外羽根式のみ、片側4カ所ハトメ穴開けを行う。
- サ 舌革に舌裏革を貼り、1条サライミシンにて縫い付ける。
- シ 爪革先芯部に先芯を貼り、更に、先裏革を貼り、爪革センターに合わせて舌革を1条ミシンにて縫い付ける。
- ス 外羽根式のみ、爪革当たりに合わせ腰革を2条ミシンにて縫い付け、更にLカンヌキを施し、先裏布押さえ縫いする。
- セ スリッポン式のみ、甲ゴムと腰革を貼ってから周囲を1条縫いし、爪革にバンドを貼り、かんぬきミシンがけを施す。

(3) 底付け

- ア 靴型に中底を仮止めする。
- イ 爪先部に先芯を、踵部に月型芯を入れる。
- ウ 完成製甲を靴型に合わせてつり込む。
- エ 表底の接着面と、製甲のつり込み面を起毛する。
- オ 中物とシャンクを取り付ける。
- カ 表底及び製甲起毛部分に接着剤を塗り、乾燥させる。
- キ 熱活性を行ってから、製甲と表底を圧着する。
- ク 靴型を抜く。

(4) 仕上げ

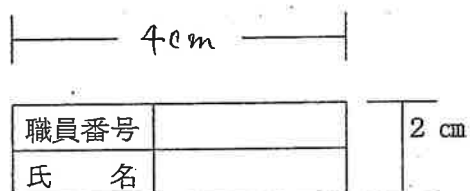
- ア 底付け済みの底イバリを取り除き、甲被の汚れを落とし、仕上剤を塗布する。
- イ 中敷(全敷)を装着する。
- ウ キズ、汚れ、その他欠陥の有無を全数検査し、不合格品は検出する。

10 包装

- (1) 短靴の内部に保形材を入れてから、1足ごとにライスペーパー又はウレタンシートで包んで小箱に収納する。
- (2) 1足ずつ個装された靴を、10足から16足で1梱包として段ボール箱に詰める。
使用する段ボール箱は、側面に内訳（品名、製造年度、サイズ内訳）を概ねA4サイズの大きさで表示すること
- (3) 製造工程に必要なサイズ、品番、記号等を段ボール箱に付記する場合は、内訳が見やすく表示されていること。

11 全般図

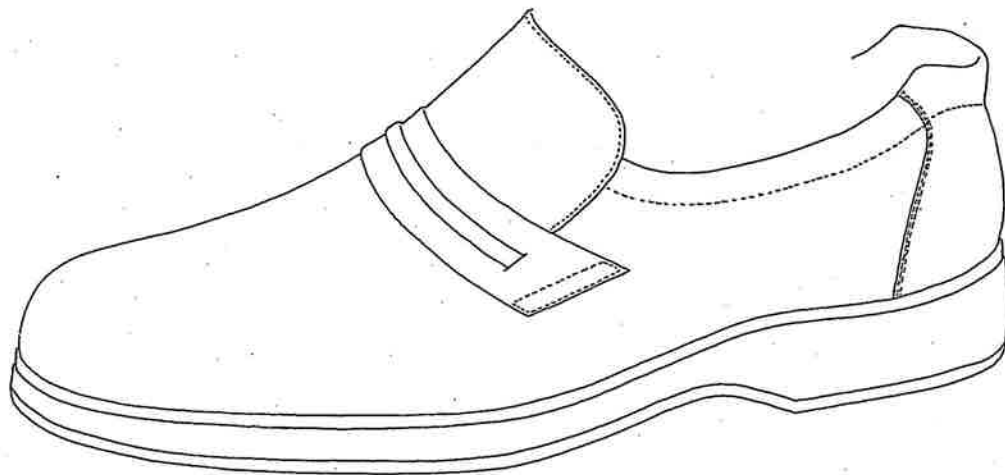
(1) 氏名記入欄



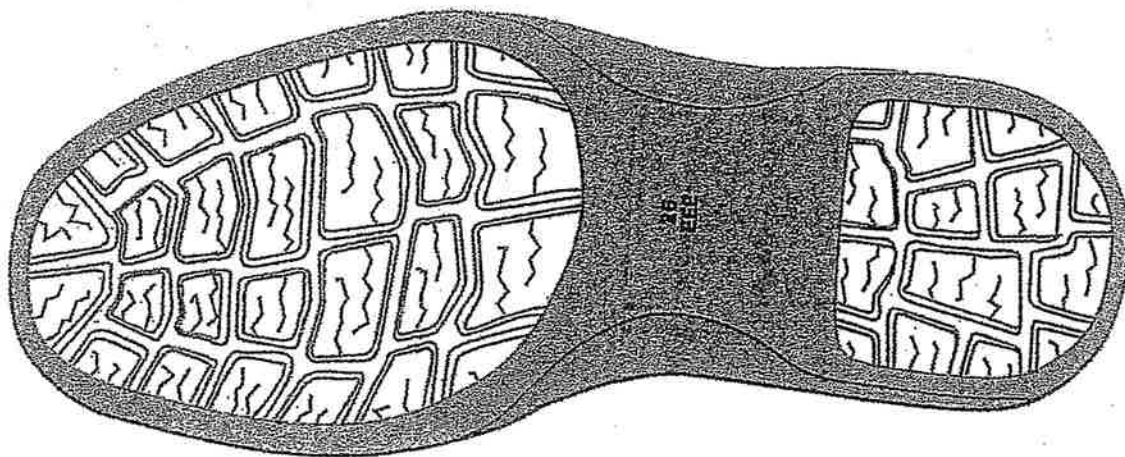
(2) 外羽根モカ式（5ツ鳩目）



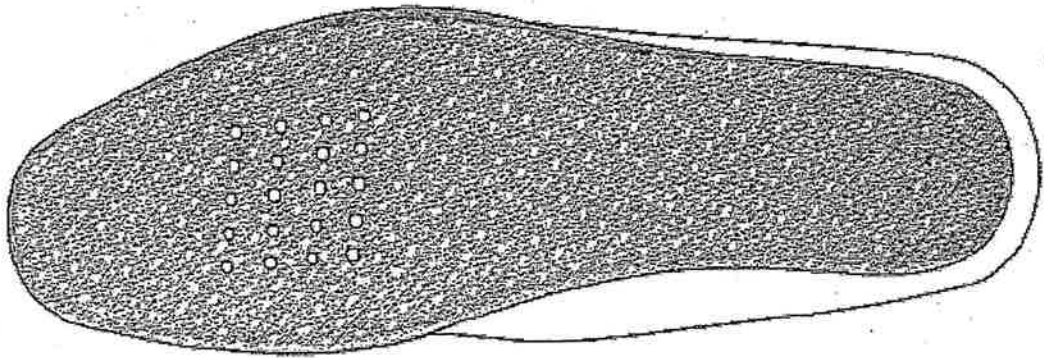
(3) スリッポン式



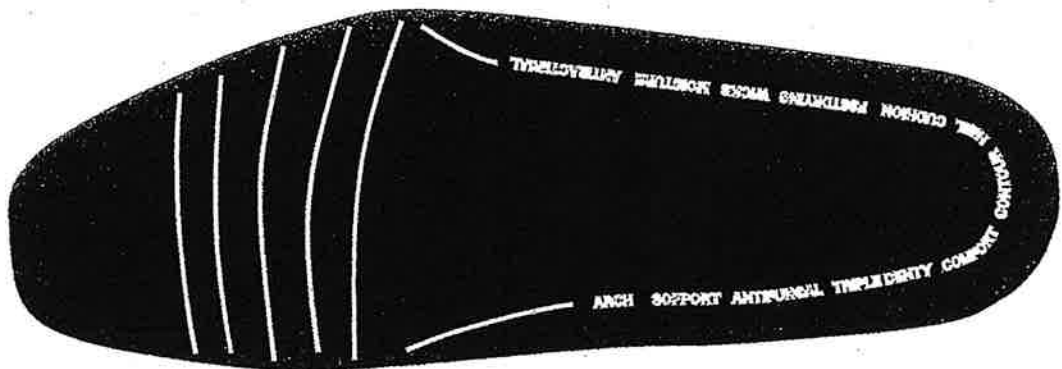
(4) 表底意匠



(5) 中敷A (ビジネスタイプ)



(6) 中敷B (スニーカータイプ)



仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

女性警察官用短靴仕様書

青 森 県

女性警察官用短靴仕様書

1 適用範囲

この仕様書は、青森県が調達する女性警察官用短靴（以下「短靴」という。）について適用する。

2 型式

- (1) 外羽根モカ式（5ツ鳩目）
- (2) スリッポン式

3 構造の概要（全般図参照）

(1) 全般

- ア 黒色の革製短靴で、靴型は中丸型、プレーンとする。
- イ 靴のサイズは、JIS S 5037（靴のサイズ）に準拠し、足長22.0cm～26.0cm、足囲3E～5Eを規格サイズとする。
- ウ 靴の製法は、JIS S 5050（革靴）に規定するセメント式製法とする。
- エ 履口ライン（トップライン）は、装着感とフィッティングアップのために履口パットを付け、履口の後部は踝部より約2cm高くする。
- オ 中敷きは2種類とし、両方とも通気性、クッション性、衝撃吸収性が高く、中敷Bには抗菌防臭機能も持たせる。2種類ともカップインソールとする。
 - (ア)中敷A（ビジネスタイプ）：清涼感のある一般的な中敷き（表面に足滑り防止機能付き）
 - (イ)中敷B（スニーカータイプ）：クッション性と衝撃吸収性を重視した中敷き（抗菌防臭機能付き）
- カ 中敷は、取り外しが出来るよう中底に接着しない。

(2) 表底

- ア 底付け強度及び底付け部からの浸水を考慮したカップ（はめ込み）底とし、接着面は、強固に接着できるよう、つやを落とし若しくは細かい凹凸を付け、油分を除去すること。
- イ 軽量で、耐滑性及び衝撃吸収性の高いソフト発砲ゴムソールを使用し、駆動性、制動性、安定性、屈曲性、耐摩耗性が良く、クラックが起こりにくいものとする。
- ウ 足蒸れを防止するため、通気用ポンプ構造を備え、表底の内部（指先から不踏部まで）には通気用の溝を設けた通気構造とする。
- エ 意匠は、全般図のとおりとする。

この意匠は、異形ブロック型の滑り止め機能（以下「ブロック型」という。）を有する。ブロック部は、高さ3mmとし、表面に排水用の波溝を施しグリップ力を高め、着用時に底意匠が目立たぬようブロック部が表底周囲より1mm以内の突起とした。

4 条件

- (1) 短靴は、仕上げが良好で、形状が均一かつ堅牢で、各使用材料の規格を満足するものを使用すること。また、傷、斑点、汚れなどの外観を損なうような欠点のないものであること。
- (2) 甲縫い主要部の針足数は、12～18針/30mmとする。
- (3) 規格外のサイズについては、発注者の指示によるものとする。
- (4) 次の性能試験に合格すること。

項 目		規 格	試 験 方 法
完成品の重量		260g以下	サイズ23.0(3E)、片足
表底の剥離試験		150N/25mm以上	JIS S 5050
踵部の衝撃エネルギー吸収試験		30J 以上	JIS T 8101
耐滑試験 (動摩擦係数)	SUS	0.82 以上	JIS T 8101
	SUS+水道水	0.02 以上	測定5回の平均値
	SUS+エンジンオイル	0.09 以上	指定機関：(財)化学物質評価研究機構

6 材料

名 称	使 用 材 料	規 格
甲革	爪革	牛クローム鞣ソフト 黒色 付表1のとおり
	腰革	
	舌革	
	踵革	
爪裏	ポリエステル編物+スポンジ	厚さ 2.0mm以上
爪革補強芯	ナイロンタフタ	厚さ 0.1mm標準
腰裏	ナイロン100%不織布	6ナイロン・66ナイロン混紡不織布
舌裏革	豚革	厚さ 1.0mm以上 グレー
口廻り芯	スポンジ	厚さ 5.0mm標準
中底	導電性を有する合成材	厚さ 1.8mm以上
中物	導電性を有するスポンジ	厚さ 1.8mm標準
シャンク	スチールシャンク	厚さ 1.0mm以上
先芯	合成材	厚さ 1.2mm以上
月型芯	再生革又は合成材	厚さ 1.4mm以上
表底	EVA樹脂とセラミック配合の合成ゴムの重層(導電性を有する。)	通気構造を有すること 付表2のとおり
中敷(全敷)	ポリ塩化ビニール+EVAスポンジ(導電性を有する)	厚さ 4.5mm以上
靴紐	ロー引き丸紐	長さ 70cm標準
鳩目芯	麻芯又は不織布	厚さ 0.3mm以上
腰中物	スポンジ	厚さ 2.0mm標準
甲縫糸	合成繊維糸	#20
甲ゴム	ナイロン甲ゴム	幅25mm標準

付表1 (甲革の規格)

項 目	規 格	試 験 方 法	
厚さ (mm)	1.3 以上	JIS K 6557-1	
引張強さ (MPa)	12.0 以上	JIS K 6557-2	
切断時の伸び (%)	30.0 以上		
引裂強さ (N)	30.0 以上	JIS K 6557-3	
銀面割れ	荷重 (N)	150.0 以上	JIS K 6557-10
	高さ (mm)	6.0 以上	
染色摩擦堅ろう度(乾燥試験)	2 以上	JIS K 6559-1	

付表2 (表底の規格)

項目		規格	試験方法
比重(g/cm ³)		0.55 以下	体積法
硬さ(A)		70 以下	JIS K 6253
引張強さ(MPa)		3.2 以上	JIS K 6251
伸び(%)		300 以上	JIS K 6251
引裂強さ(N/cm)		160 以上	JIS K 6252
耐屈曲性(10万回 標準)		異常なし	ロス式、角度90°
底の厚さ	踏付部(最薄部)	3mm以上	JIS S 5050
	不踏部(最薄部)	3mm以上	
	踵部(最薄部)	3mm以上	
ウイリアムス摩擦試験		489mg以下	1000回転当たりの摩耗減量 靴製品かかと部側面より試験片を採取

付表3 (中敷の材料及び規格)

区分	中敷A (ビジネスタイプ)	中敷B (スニーカータイプ)
製品の厚さ	前 4.5mm、後 7.0mm ※中心付近最厚部	前 7.0mm、後 10.0mm ※中心付近最厚部
表地	ポリ塩化ビニル滑り止め加工布	ポリエステル繊維 抗菌・防カビ機能付
主材料	EVAスポンジ	PU発砲シート+EVAスポンジ
衝撃吸収材	なし	PU合成発砲 厚さ前3.0mm 後4.0mm
裏地	EVAスポンジ	EVAスポンジ

7 寸法

足 長	22.0	22.5	23.0	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0					規格外
足 囲	3E ~ 5E													
後部高さ	62mm	63mm	64mm	65mm	66mm	67mm	68mm	69mm	70mm					
踵高さ	30.5mm													

※ ①靴の後部高さは、表底上端より履口上端までを計測する。

※ ②踵高さは、踵部の接着面より表底上端までを計測する。

※ ③後部高さ及び踵高さの許容差については、±2mmとする。

8 表示

- (1) 中敷には、製造業者名(商標、マーク)を表示する。
- (2) 表底には、サイズ(足長、足囲)を容易に消えない方法で表示する。
- (3) 足囲の表記は、EEE、EEEE、とする。
- (4) 氏名記入欄を舌裏革に表示する。
- (5) 製造工程に必要なサイズ、品番、記号等を付記することは差し支えない。

9 製法

(1) 裁断

- ア 甲革は、組織の良好な部分を使用し、傷、割れ、ダニ跡などの不良部位を避けて裁断する。
- イ 舌裏革に、氏名記入欄をスタンプする。

(2) 製甲

- ア 革すき機にて各部品の折込部、折返し部、縫割部等を漉く。
- イ 折込機で各部品の折込部を折り込む。
- ウ 爪革と腰革に補強芯を貼る。
- エ 外羽根式のみ、腰革にハトメ革を2条ミシンにて縫いつける。
- オ 踵革に1条ミシンにて縫割を行い、縫割補強テープを貼る。
- カ 腰革に踵革を2条ミシンで縫い付ける。
- キ 腰革履口廻りに、腰裏革を1条ミシンにて縫付け、ハトメ廻りを折込み、履口廻りを折返しを行う。
- ク 履口部に履口スポンジを縫い目に合せ貼る。
- ケ 外羽根式のみ、ハトメ部にハトメ補強芯を貼り、1条ミシンにて履口押しえ縫いを行う。
- コ 外羽根式のみ、片側4カ所ハトメ穴開けを行う。
- サ 舌革に舌裏革を貼り、1条サライミシンにて縫い付ける。
- シ 爪革先芯部に先芯を貼り、更に、先裏革を貼り、爪革センターに合わせて舌革を1条ミシンにて縫い付ける。
- ス 外羽根式のみ、爪革当たりに合わせ腰革を2条ミシンにて縫い付け、更にLカンヌキを施し、先裏布押しえ縫いする。
- セ スリップン式のみ、甲ゴムと腰革を貼ってから周囲を1条縫いし、爪革にバンドを貼り、かんぬきミシンがけを施す。

(3) 底付け

- ア 靴型に中底を仮止めする。
- イ 爪先部に先芯を、踵部に月型芯を入れる。
- ウ 完成製甲を靴型に合わせてつり込む。
- エ 表底の接着面と、製甲のつり込み面を起毛する。
- オ 中物とシャンクを取り付ける。
- カ 表底及び製甲起毛部分に接着剤を塗り、乾燥させる。
- キ 熱活性を行ってから、製甲と表底を圧着する。
- ク 靴型を抜く。

(4) 仕上げ

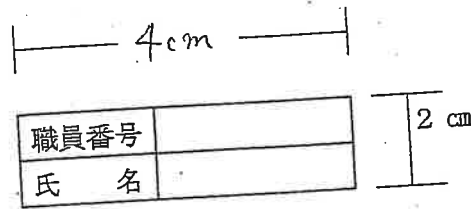
- ア 底付け済みの底イバリを取り除き、甲被の汚れを落とし、仕上剤を塗布する。
- イ 中敷(全敷)を装着する。
- ウ キズ、汚れ、その他欠陥の有無を全数検査し、不合格品は検出する。

10 包装

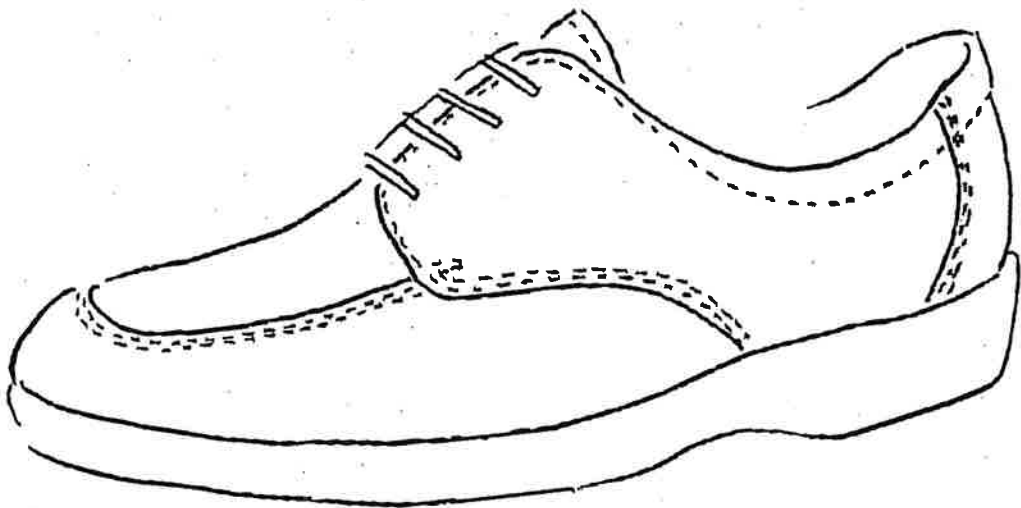
- (1) 短靴の内部に保形材を入れてから、1足ごとにライスペーパー又はウレタンシートで包んで小箱に収納する。
- (2) 1足ずつ個装された靴を、10足から16足で1梱包として段ボール箱に詰める。
使用する段ボール箱は、側面に内訳（品名、製造年度、サイズ内訳）を概ねA4サイズの大
きさで表示すること
- (3) 製造工程に必要なサイズ、品番、記号等を段ボール箱に付記する場合は、内訳が見やすく表
示されていること。

11 全般図

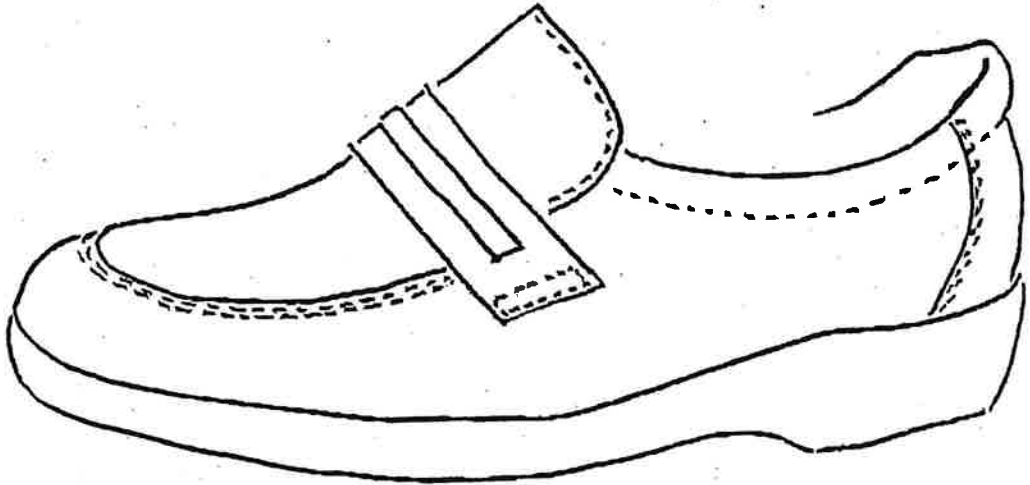
(1) 氏名記入欄



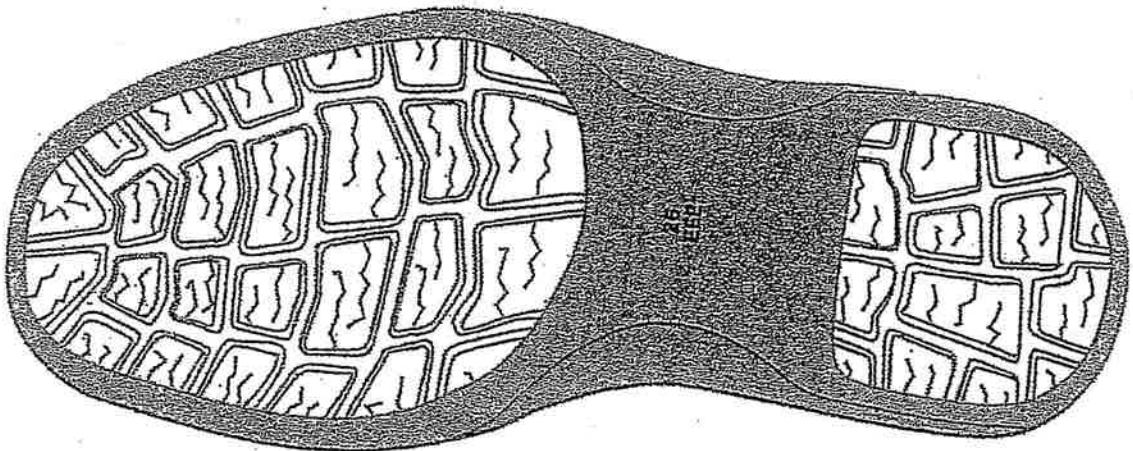
(2) 外式羽根モカ式（4ツ鳩目）



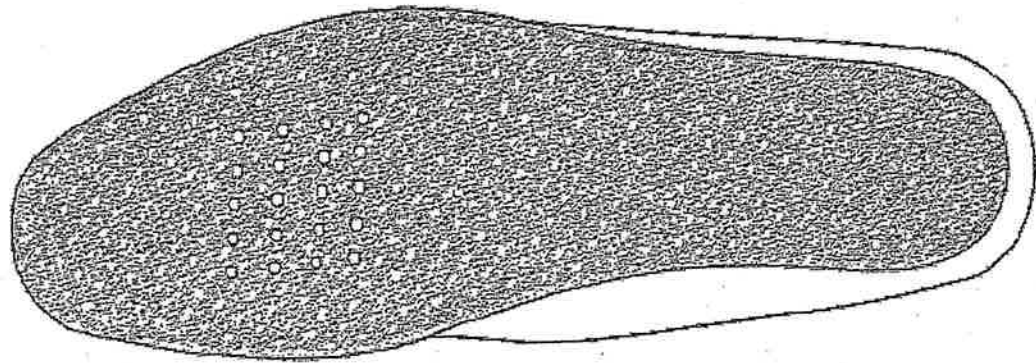
(3) スリッポン式



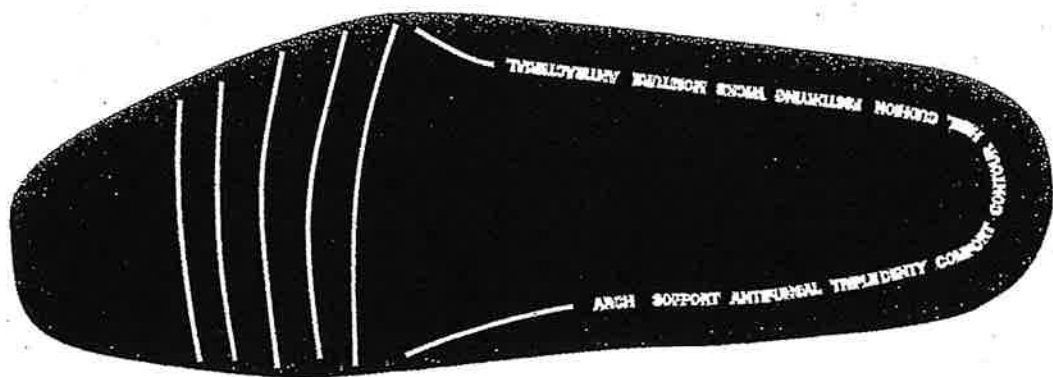
(4) 表底意匠



(5) 中敷A (ビジネスタイプ)



(6) 中敷B (スニーカータイプ)





仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線2295

男性警察官用防寒靴仕様書

青 森 県

男性警察官用防寒靴仕様書

この仕様書は、青森県が調達する男性警察官用防寒靴（以下「防寒靴」という。）について適用する。

1 型式

天然皮革を使用した胛革にソフトスペラン仕様のベステック底をダイレクト製法により成型した、外羽根紐付き防寒靴とする。

2 使用材料

名称	品 質	規 格
表甲革	牛革	
甲裏布	ナイロン織布+ウレタンフォーム	厚度 1.4±0.2mm
腰裏布	ポリエステル織布+ウレタンフォーム	厚度 3.5±0.5mm
月型芯	合成樹脂	厚度 3.5±0.5mm
中底布	ナイロン織布+ウレタンフォーム	厚度 1.5±0.5mm
不踏芯	プラスチック シャンク	厚度 3.5±0.5mm
本 底	ベステック底 (ポリウレタン樹脂)	
トップソール	ソフトスペラン (防滑ゴム)	
トップヒール	ソフトスペラン (防滑ゴム)	
縫 糸	合成繊維 (テトロン)	
靴 紐	アクリル平紐	# 8 # 2 0 # 3 0
中 敷	ポリエステル織布+EVAカップインソール	長さ 80cm 厚度 3.0±1.0mm

3 甲革規格

項 目	規 格 値	備 考
革の種類	牛革 クローム	
厚 度	1.4 ± 0.2 mm	吟付
銀面割荷重	147N 以上	JIS K6550 による
銀面割高さ	6mm 以上	JIS K6548 による
		JIS K6548 による

4 製法

(1) 製甲

- ①甲革、内外腰革、舌革、履き口革、踵革、甲裏材、腰裏材等必要部品を裁断した後、所定の規格により鋏く。
- ②内外腰革を折り込み、踵革を縫い、腰部に腰裏を1条ミシンで縫い付け、履口部を折り返し、パットを入れ縫い付ける。
- ③胛革と腰革を縫い付け鳩目を取り付ける。
- ④製甲済みの側に月型芯を挿入し、中底布を縫い付ける。
- ⑤靴紐を取り付ける。

(2) 加工

- ①ヒーター入り金型に入れ甲の形状を整え、靴型を挿入する。
- ②甲側のシワ伸しを行い、ヒートセッターに入れ、セットを行う。
- ③線引きモールドにセットし、底付け位置の線引きを行う。
- ④銀削り機で吊り込まれた甲側の底付け線引き位置まで銀剥ぎを行う。
- ⑤モールドに靴型を吊り込んだ甲側及びソフトスペランをセットし、ベストック原料を成型機より注入し底部を成型する。

(3) 仕上

- ①仕上剤を塗布、みがきをかける。
- ②木型を抜き、中敷きを所定の位置に貼る。
- ③品質検査を行う。

(4) 次の性能試験に合格すること。

5 靴型

ラウンド型、木型（合成樹脂）を使用、足囲は4Eを使用する。

6 表示

左右腰裏革に品種番号及びサイズを表示し、底接地面不踏部にサイズ足囲を表示する。
サイズは下記のとおり

ウィズ	サイズ						
	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0
4 E	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0

7 包装

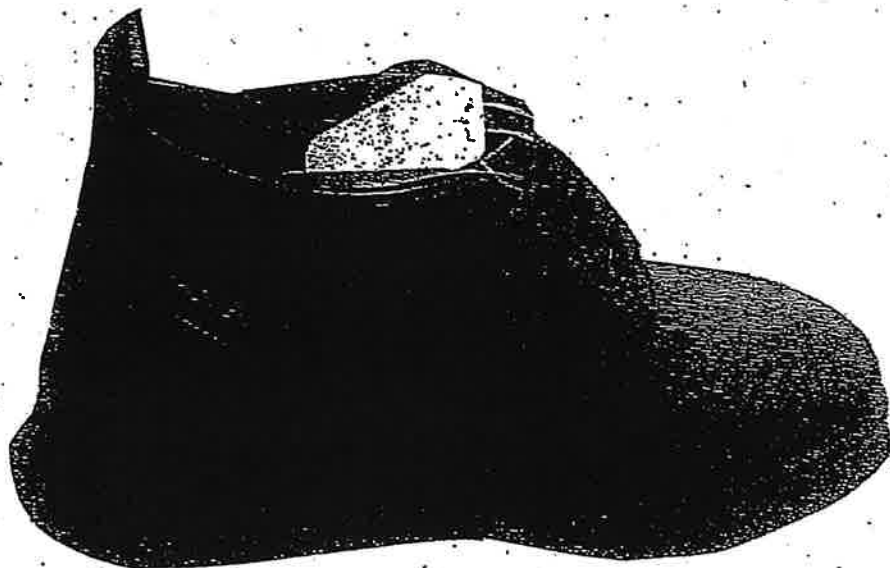
- (1) 型崩れ防止芯を入れる。（ブロー成型品）
- (2) カートン表示、品種番号、色、サイズ、足囲のラベルを貼る。

全般図

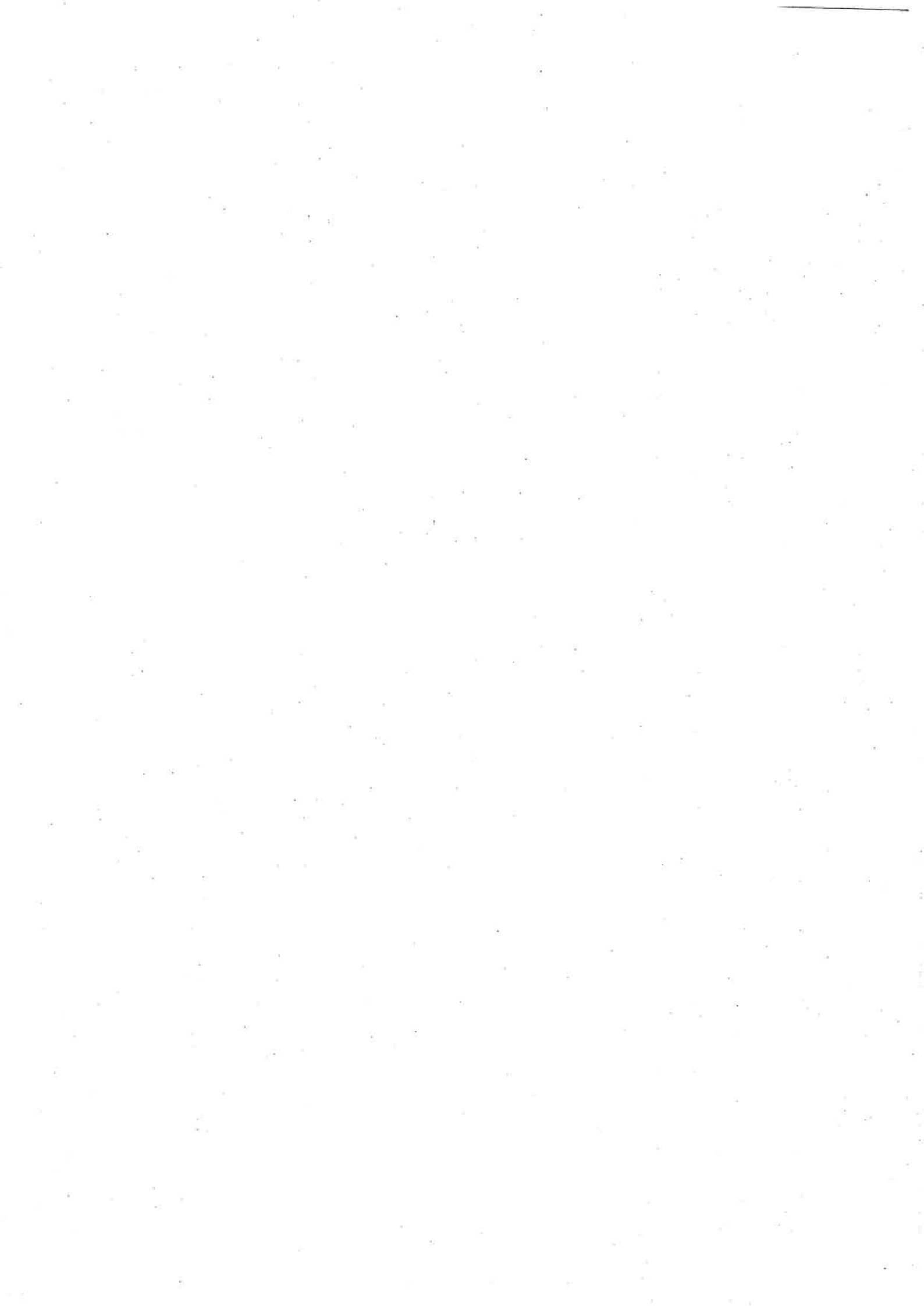
(1) 外観図 (つま先側)



(2) 外観図 (踵側)







仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

女性警察官用防寒靴仕様書

青 森 県

女性警察官用防寒靴仕様書

1 適用範囲

この仕様書は、青森県が調達する女性警察官用防寒靴（以下「防寒靴」という。）について適用する。

2 型式

外羽根式（5穴あけ）

3 構造

牛クローム鞣甲革を使用した甲被に靴型を挿入し、踏付及び踵底面にガラス繊維を搭載した耐滑性ゴムをセットして、ポリウレタン底を射出成型式製法により表底材を同時成型する。

4 使用材料

名 称	品 質	規 格
表甲革	牛クローム鞣銀付革	厚さ 1.3±0.2mm
舌裏革	合成繊維布	厚さ 0.8±0.2mm
腰裏革	合成繊維布	
先裏布	ナイロン織布	
ハトメ補強芯	不織布	
縫割補強テープ	綿テープ糊引き	幅 12.7mm
先芯	合成樹脂	厚さ 1.0mm
月型芯	合成樹脂	厚さ 1.4mm
不踏芯	プラスチックシャンク	
中底	不織布／綿布スポンジ貼り合わせ	厚さ 2.0mm以上
甲縫糸	合成繊維糸	#30番手相当
表底	発砲ポリウレタン（耐劣化）	
底ゴム （踏付及び踵底面）	ガラス繊維入り耐滑性ゴム	
靴紐	ロー引き紐	長さ 90cm
その他	型崩れ防止芯、包装紙、接着剤、仕上剤	

5 寸法

日本産業規格 J I S - S - 5 0 3 7 靴のサイズの 3 E 寸法を適用する。

6 製法

6-1 製甲

- 1 靴の甲革・裏材は、刃型を用い、才断機で必要部品を才断する。
- 2 甲革部品の切断面は、切口染め処理を行う。
- 3 革スキ機で、各部品の折込部・貼込部・縫割部を漉く。
- 4 腰革内外・履口部を折込み、踵部を縫割し、補強テープを貼る。
- 5 片側5箇所の手メ穴あけを行う。
- 6 爪革に補強芯と先芯を貼り、更に、先裏布を貼り、センターに合せ、甲革を縫付ける。
- 7 甲革を素縫いして、腰革を2条縫いし、カンヌキを施す。
- 8 ミシン針足数は、各部共30mm間に13~15針とする。

6-2 加工

- 1 蒸気にて加熱した甲被をプレラストを行った後、靴型を挿入する。
- 2 甲被のシワ伸しを行い、ヒートセッターに入れ、セットを行い更に、線引モールドにセットし、底付位置の線引を行う。
- 3 銀剥機で吊込まれた甲被の底付線引位置まで銀剥を行う。
- 4 甲被底付面に不踏芯を固定する。
- 5 成形機に靴型を吊込んだ甲被を金型にセットする。
- 6 踏付及び踵底面に底ゴム部品をセットし、表底原料を金型中に注入し、表底を成形する。

6-3 仕上

- 1 底付済の靴の糊汚れ、甲革の汚れを落とし、仕上剤を塗布する。
- 2 靴型を抜き、型崩れ防止芯を挿入する。
- 3 疵、その他欠陥の有無を検査し、不良品は検出する。

7 表示

- 1 サイズ表示は、表底不踏部にcmサイズにて表示する。
- 2 製造工程に必要なサイズ、品番、記号等を表示することは差し支えない。
- 3 足長は「22.0~25.0」とする。

8 包装

- 1 足毎薄葉紙にて包み、1足箱に入れ、箱の側面に、型式、色、寸法、製作年度をバーコード表示する。
- 2 個装されたものを段ボール箱に詰める。

9 甲革規格

項 目	規 格 値	試 験 方 法
銀面割れ 高さ (mm)	6.0 以上	J I S K 6 5 4 8
銀面割れ 荷重 (N)	150 以上	J I S K 6 5 4 8

10 表底材規格

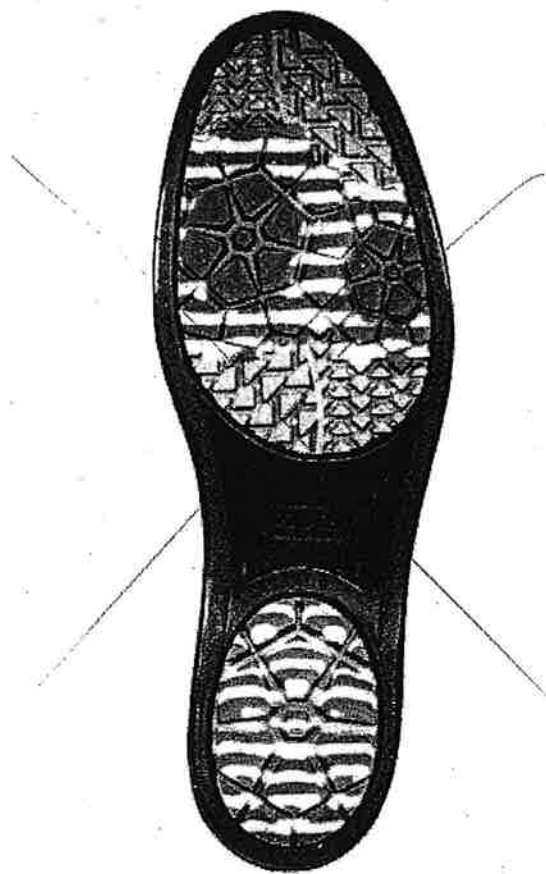
射出成型式製法

項 目	規 格 値	試 験 方 法
比重	0.5 標準	—
引張強さ (MPa)	3.5 以上	J I S K 6 2 5 1
伸び (%)	300 以上	J I S K 6 2 5 1
引裂強さ (N/cm)	150 以上	J I S K 6 2 5 2
硬さ	C60/S以上	J I S K 6 2 5 3
表底のはく離強さ (I式)	150N/25mm 以上	J I S S 5 0 5 0

10 外觀圖



11 底意匠





仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

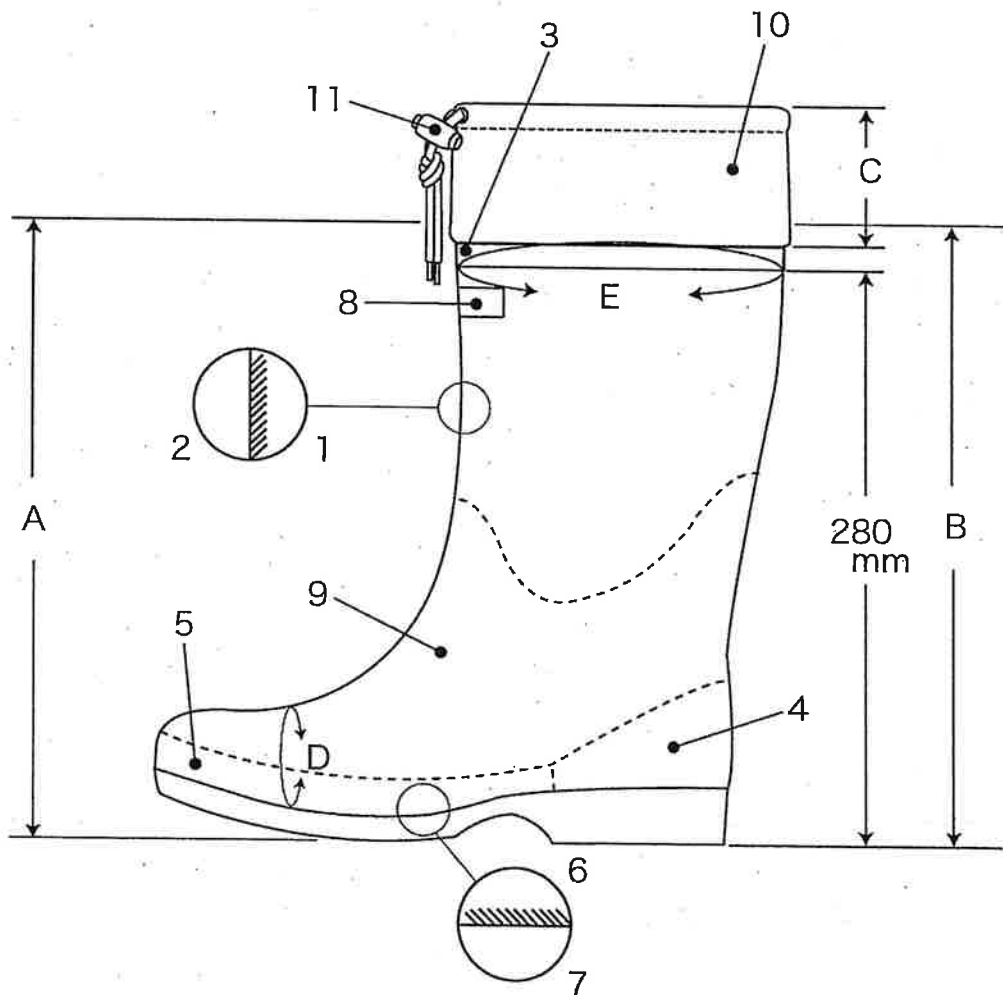
男性警察官用防寒長靴仕様書

青 森 県

防寒長靴仕様書

1. 各部の名称

NO.	名称	NO.	名称
1	裏布	7	外底 (本底)
2	胴部	8	社マーク
3	飾紐	9	甲部
4	後けん	10	防雪カバー
5	だて巻	11	ストッパー
6	中底 (中芯)		



2. 適用範囲

この仕様書は青森県において調達する、防寒長靴について規定する。

3. 型式

黒色のゴム長靴

4. 使用主材料

区 分	品 名	用 途	適 用
ゴム	生ゴム及び各種配合剤	全体	
ゴム糊	配合ゴム、溶剤	各部の接着	
裏布	シングルメッシュウレタン	胴内部	色) オレンジ 組織 筒織 5mm ウルタン+トリコット 3重構造
糸	ナイロン糸又は綿カタン糸	裏布の縫製	透明又は裏布同色
防雪カバー	ナイロンOX撥水生地	カバー	色) 黒
紐	16打4×4	カバー紐	色) 黒 長さ) 70cm
ストッパー	プラスチック製	カバー紐止め	ワンタッチ式 色) 黒
塗料	黒エナメル塗料	靴全体	

5. 靴底

底は適当な硬さで、耐滑性を含むキュービックパターン構造とする。但し、29.0・30.0・特寸サイズについてはその限りではない。

6. 加工方法

- (1) 裏布を裁断し後背部をオーバーロックミシンで縫製し、金型に吊り込みゴム糊を塗布する。
- (2) 胴部・内だて巻・甲部・後けんゴムはカレンダー方向に裁断する。
- (3) 中底を挿入すること。
- (4) 胴部及び甲部貼り付け、後背部は約10mm(基準)重ね合わせる。
- (5) モールドで型押しされた外底を貼り付ける。
- (6) だて巻と後けんの継ぎ目は隙間のないように貼り付ける。
- (7) 黒エナメル塗装して加硫する。
- (8) 履口部に防雪カバーを縫い付ける。

7. ゴムの厚さ

部 位	外 底					胴 部	甲 部
	踏まず部	踏付け主要部		ヒール部			
		山を 含まず	山を 含む	山を 含まず	山を 含む		
厚さ(mm)	7.5以上	7.5以上	15以上	15以上	25以上	1.2以上	1.7以上

8. 性能

引張試験

JIS S5005ゴム製一般用長靴に基づき、JIS K-6251の試験方法により次表の規格に合格するものであること。

区 分	胴部及び甲部	外 底
引張強さ (Mpa)	11.77以上	7.85以上
伸び (%)	400以上	300以上

9. 寸法

単位：mm

部位 \ サイズ	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	28.0
A (前丈)	290	290	290	300	300	310	310	310
B (後丈)	285	285	285	295	295	305	305	305
C (防雪カバー丈)	70	70	70	70	70	70	70	70
D (ウィズ)	249	253	257	261	265	273	273	281
E (ふくらはぎ)	391	397	403	409	415	427	427	439

(許容範囲±10mm)

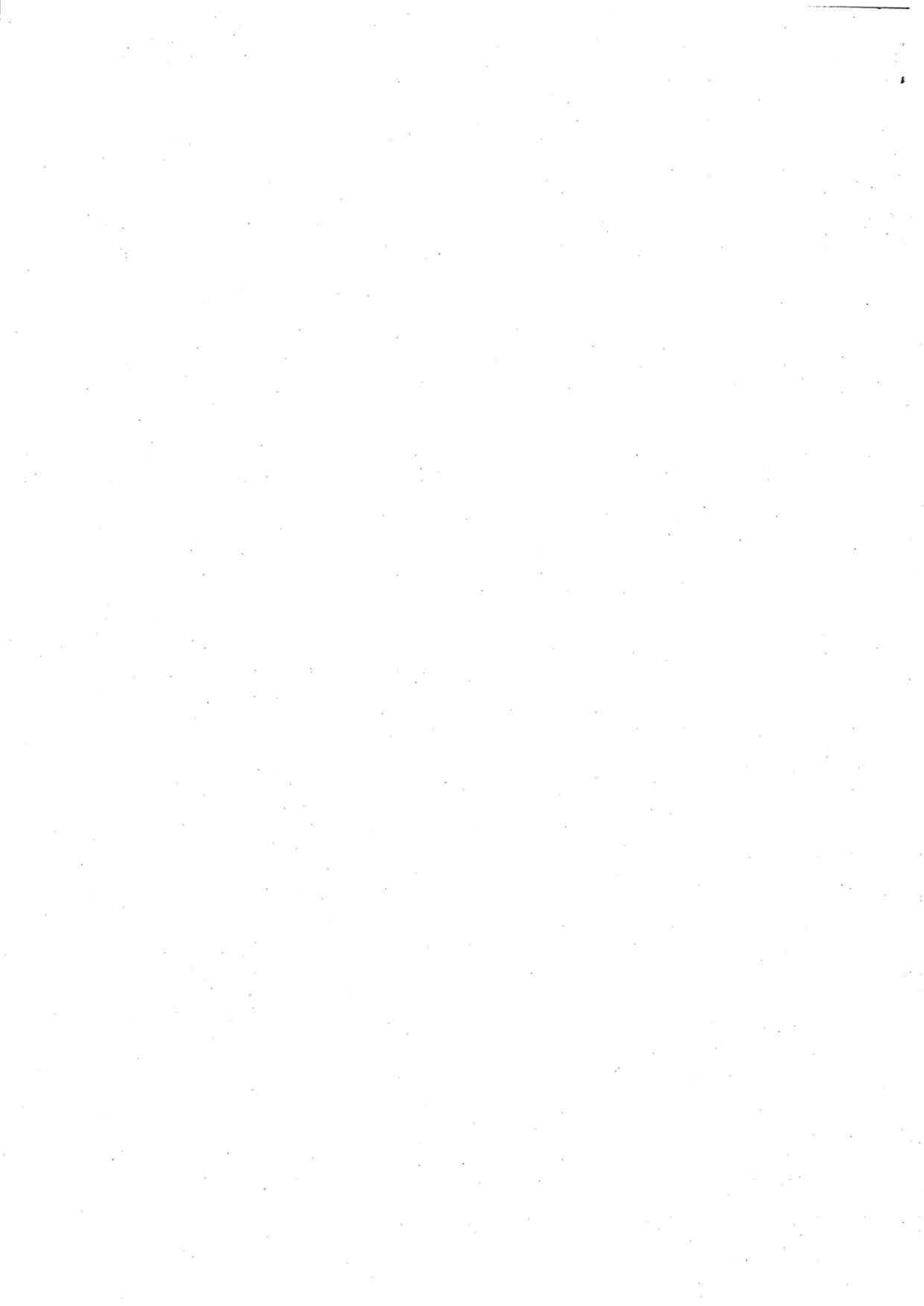
10. 外観

防寒長靴は良好の配合ゴム及び裏布で形成し、黒エナメル塗装し加硫製造したものであって均整な形状を保ち、次の各号に適合したものであること。

- (1) 老化しないものであること。
- (2) 表面に硫黄の折出のないこと。
- (3) 底・踵・その他の貼り合わせ部分の密着が完全であること。
- (4) 塗料は剥げにくく、その乾燥が充分であること。
- (5) 傷・亀裂・斑点・汚れ・その他、著しく外観を損なうような欠点のないこと。
- (6) サイズは踏まず部に鮮明に表示すること。

外底 (本底) …キュービックパターンソール





仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

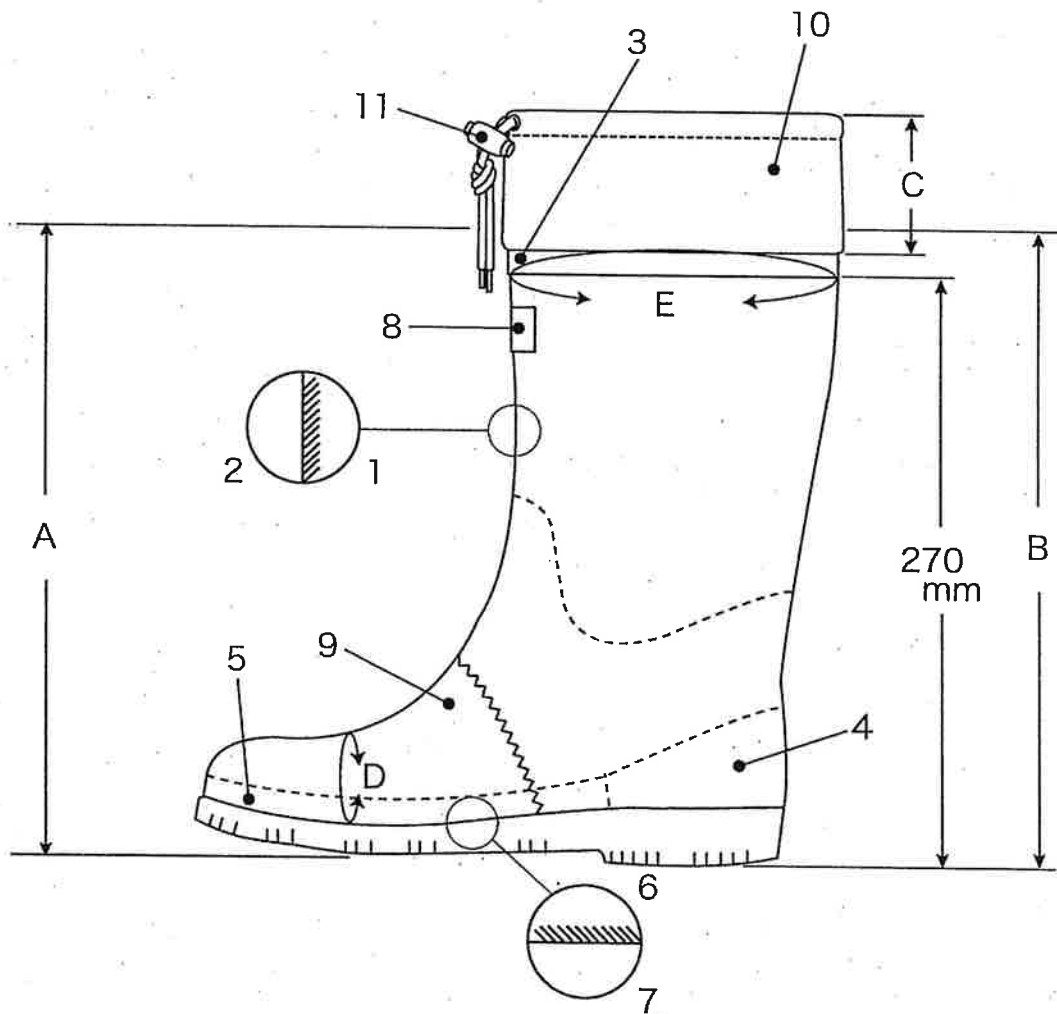
女性警察官用防寒長靴仕様書

青 森 県

防寒長靴仕様書

1. 各部の名称

NO.	名 称	NO.	名 称
1	裏布	7	外底 (本底)
2	胴部	8	社マーク
3	飾紐	9	甲部
4	後けん	10	防雪カバー
5	だて巻	11	ストッパー
6	中底 (中芯)		



2. 適用範囲

この仕様書は青森県において調達する、防寒長靴について規定する。

3. 型式

黒色のゴム長靴

4. 使用主材料

区 分	品 名	用 途	適 用
ゴム	生ゴム及び各種配合剤	全体	
ゴム糊	配合ゴム、溶剤	各部の接着	
裏布	シングルメッシュウレタン	胴内部	色) オレンジ 組織 筒織 5mm ウレタン+トリコット 3重構造
糸	ナイロン糸又は綿カタン糸	裏布の縫製	透明又は裏布同色
防雪カバー	ナイロンOX撥水生地	カバー	色) 黒
紐	16打4×4	カバー紐	色) 黒 長さ) 70cm
ストッパー	プラスチック製	カバー紐止め	ワンタッチ式 色) 黒
塗料	黒エナメル塗料	靴全体	

5. 靴底

底は適当な硬さで、耐滑性を含むキュービックパターン構造とする。但し、特寸サイズについてはその限りではない。

6. 加工方法

- (1) 裏布を裁断し後背部をオーバーロックミシンで縫製し、金型に吊り込みゴム糊を塗布する。
- (2) 胴部・内だて巻・甲部・後けんゴムはカレンダー方向に裁断する。
- (3) 中底を挿入すること。
- (4) 胴部及び甲部貼り付け、後背部は約10mm(基準)重ね合わせる。
- (5) モールドで型押しされた外底を貼り付ける。
- (6) だて巻と後けんの継ぎ目は隙間のないように貼り付ける。
- (7) 黒エナメル塗装して加硫する。
- (8) 履口部に防雪カバーを縫い付ける。

7. ゴムの厚さ

部 位	外 底					胴 部	甲 部
	踏まず部	踏付け主要部		ヒール部			
		山を 含まず	山を 含む	山を 含まず	山を 含む		
厚さ(mm)	6.0以上	1.5以上	4.0以上	2.0以上	6.0以上	1.2以上	1.7以上

8. 性能

引張試験

JIS S5005 ゴム製一般用長靴に基づき、JIS K-6251の試験方法により次表の規格に合格するものであること。

区 分	胴部及び甲部	外 底
引張強さ (Mpa)	11.77以上	7.85以上
伸び (%)	400以上	300以上

9. 寸法

単位：mm

部位 \ サイズ	S (22.0~22.5)	M (23.0~23.5)	L (24.0~24.5)	LL (25.0~25.5)
A (前丈)	285	285	295	295
B (後丈)	280	280	290	290
C (防雪カバー丈)	70	70	70	70
D (ウィズ)	227	234	244	254
E (ふくらはぎ)	401	410	421	432

(許容範囲±10mm)

10. 外観

防寒長靴は良好の配合ゴム及び裏布で形成し、黒エナメル塗装し加硫製造したものであって均整な形状を保ち、次の各号に適合したものであること。

- (1) 老化しないものであること。
- (2) 表面に硫黄の折出のないこと。
- (3) 底・踵・その他の貼り合わせ部分の密着が完全であること。
- (4) 塗料は剥げにくく、その乾燥が充分であること。
- (5) 傷・亀裂・斑点・汚れ・その他、著しく外観を損なうような欠点のないこと。
- (6) サイズは踏まず部に鮮明に表示すること。

外底 (本底)





仕様書最終確認

金子 愛奈

017-723-4211

内線 2295

警察官用警備靴仕様書

青 森 県

1 適用範囲

この仕様書は、主として着用者のつま先の保護を目的とし、表底に合成ゴム(2層)と高機能樹脂の3層構造底を用い、軽量かつワイドな樹脂先芯を装着した青森県警本部向けの警備靴(以下靴という)について適用する。

2 製法

JIS T 8101「安全靴」S種及びJIS T 8103「静電気帯電防止性能」合格品とし、靴の製法はインジェクション式製法により製造したものとする。

3 靴の形状

靴の形状は、内ファスナー付、外羽根式長編上靴とする。

(付図 1 参照)

4 品名及び種類

品名及びJIS T 8101、JIS T 8103に基づく種類、記号は表1の通りとする。

表 1

品名	種類	記号
青森県警 警備靴	一般静電安全靴 環境区分 3 革製 普通作業用 踵部の衝撃エネルギー吸収性 耐滑性	ED-P C3 - S E F

5 性能及び靴底の加水分解保証保存期限

5.1 性能

靴は、表 2 の規格に適合すること。

表 2

項目	規格	試験方法
帯電防止性能	23±2℃: $1 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1 \times 10^8 \Omega$ 0 ⁺² ℃: $1 \times 10^5 \Omega \leq R \leq 1 \times 10^9 \Omega$	JIS T 8103 9.1による。 環境区分 3
耐圧迫性	先芯と中底とのすきまがサイズ毎に別表-1を満足すること。	JIS T 8101 9.2 S種条件による。
耐衝撃性	〃	JIS T 8101 9.1 S種条件による。
表底の剥離抵抗	密着力 300N 以上	JIS T 8101 9.3 による。
踵部の衝撃エネルギー吸収性	20J 以上	JIS T 8101 9.6 による。
耐滑性	動摩擦係数 0.20以上	JIS T 8101 9.7 による。
耐熱性*	靴内温度22℃上昇時間が30分以上であること。(区分 2 以上)	JNIOSH-TR-NO.41 4.10.1による。

*中敷を入れた状態で測定

別表-1

靴のサイズ	最小すきま(mm)
23.0以下	12.5以上
23.5~24.5	13.0以上
25.0~25.5	13.5以上
26.0~27.0	14.0以上
27.5~28.5	14.5以上
29.0以上	15.0以上

5.2 靴底の加水分解保証保存期限

靴底の加水分解保証保存期限は10年とする。

6 構造及び寸法

6.1 一般構造

靴の一般構造は、次による。

- (1) 製造の過程において、つま先部に先芯を装着することにより、圧迫及び衝撃に対し着用者のつま先を保護する構造であること。
- (2) 人体に帯電する静電気を中敷・中底を通して靴底から漏洩させる構造とし、着用による摩擦、発汗による靴内部の吸湿、汚れ等によっても帯電防止性能が保たれる安定した材料であること。
- (3) 軽量で履き心地がよく、作業しやすいものであること。
- (4) 7に示す材料をもって堅固に製造し、甲革、表底その他の仕上げは入念に行い、形状は均整であること。また、斑点、汚れ、その他著しく外観を損なう欠点がないものとする。
- (5) 先芯の内側は布で内張りし、特に後端部の内側は補強してあること。
- (6) 砂よけは、袋べろとする。
- (7) 先裏、腰裏には靴のムレを軽減する不織布素材を使用していること。
- (8) 踝部の内外に踝クッションを施し、踝をやさしく包む構造とする。
- (9) 腰革のはとめ打着部にV型ノッチを2箇所入れ、足首の屈曲を容易にできる構造とする。
- (10) 靴の紐通し用として甲部片側にハトメ 8個を配していること。
- (11) 腰革内側にファスナーを装備し、靴の着脱が容易にできること。
- (12) 不踏部から足裏の中心のくぼみ部分にかけて足裏をしっかり持ち上げて圧力を分散する中敷を使用していること。
- (13) 靴底は、経年変化に強く、クッション性にも優れた高機能樹脂製のミッドソールと、耐油性に優れた2層式合成ゴム製のアウトソールで形成されている3層構造底とする。
- (14) 表底(踵を含む)の底意匠は耐滑性を考慮した別紙の通りの形状とする。(付図2参照)
あらゆる形態の凹凸にフィットさせるための独立懸架構造であること。

6.2 寸法

(1) サイズ

靴のサイズは、表 3-1、表 3-2 の通りとする。

表 3-1

足長(cm)	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	29.0	30.0
足囲(mm)	246	249	252	255	258	261	264	267	270	273	279	285

表 3-2

足長(cm)	22.0	22.5	23.0
足囲(mm)	237	240	243

(2) 靴の後部高さ

靴の後部高さは、中底より履き口上端までを直線に測った内測とし、表 4-1、表 4-2 の規格に適合すること。

表 4-1

足長(cm)	23.5	24.0	24.5	25.0	25.5	26.0	26.5	27.0	27.5	28.0	29.0	30.0
後部高さ(mm)	193			198			203			210		

表 4-2

足長(cm)	22.0	22.5	23.0
後部高さ(mm)	188		

7 使用材料

靴に使用する材料は付表の使用材料一覧表による。その他、次の各項を満足すること。

7.1 甲革

甲革部分は、クロムなめし法により柔軟に製造した牛革を使用し、表 5 の規格に適合するものとする。

表 5

試験項目	規格	試験方法
銀面割れ 高さ (mm) 荷重 (N)	6.0 以上 150 以上	JIS K 6548による。
クロム含有量 (%)	3.0 ~5.5	JIS K 6550の6.9による。
厚さ (mm)	1.7±0.2	JIS K 6550の5.1による。

7.2 先芯

先芯は、次による。

- (1) JIS G 4401と同等以上の強さを持つ樹脂材料でJIS T8101「安全靴」の耐圧迫性、耐衝撃性能を有するものとする。

- (2) JIS T 8101 S種条件により先芯単体で圧迫試験した場合、底面とアーチ後端部の最も変形した箇所とのすきまが25mm以上でかつ、ひび割れを生じないこと。

7.3 表底

表底(踵を含む接地面)は耐油性合成ゴム製とし、表6の規格に適合するものとする。

表 6

試験項目			規格	試験方法
引張り試験	引張強さ 伸び	(MPa) (%)	14 以上 300 以上	JIS T 8101 9.10 による。
引裂試験	引裂強さ	(N/mm)	35 以上	JIS T 8101 9.10 による。
老化試験	引張強さの変化率	(%)	±15 以内	JIS T 8101 9.10 による。
浸せき試験	体積変化率	(%)	12 以下	JIS T 8101 9.10 による。
DIN摩耗試験	比摩耗体積	(mm ³)	120 標準	JIS K 6264-2の6による。

7.4 中底

中底は柔軟かつ強靱で、吸湿性のある材料とする。

7.5 甲縫用糸

縫糸は、その使用目的に適合したもので、太さ及びより方は均等なものであること。

7.6 付属品

靴紐、ハトメ、ファスナーなどの付属品は、すべて使用目的に適合したものとする。

8 製造方法

8.1 裁断

- (1) 甲革の伸び、方向、傷などに注意し、つま革、腰革等を裁断する。
- (2) その他、付属品を裁断する。
- (3) 切り口染めとする。

8.2 製甲

- (1) 所定の位置に、銀ペンにて当たりを付ける。

(2) 腰革(外)にφ45mm丸押し加工をし、踝クッション(外)、踝裏打(外)を貼り、一条一列でφ45mmの丸縫いをする。

(3) 腰後部、腰裏後部をそれぞれ合わせて、千鳥ミシン縫いする。

(4) 腰革(内)に面ファスナーBを貼り、一条一列で縫う。

(5) 腰革に市革を貼り、二条一列、中縫いを一条一列で縫う。

(6) 腰裏にスベリを貼り、一条一列で縫う。

- (7) 腰革(内)にファスナー・腰裏・ハトメ裏(内)を貼り、ファスナー縫いの一条目を一条一列で縫い、腰裏・ハトメ裏(内)をさらう。
- (8) 腰革とクッションカバーを合わせて共糸で縫割する。
- (9) 腰革にクッションを貼り、クッションカバーをまくり返して、腰革に貼り付ける。
- (10) 腰革の当たりに沿って、履口を一条一列、二条一列で縫い、クッションカバーをさらう。
- (11) 片マチに踝クッション(内)・踝裏打ちを貼り、丸縫いを一条一列で縫う。
- (12) 腰革(内)に片マチを貼り、ファスナー縫いの二条目を一条一列で縫う。
- (13) 腰革に月型芯・月型裏を貼り、二条一列で縫い、月型裏をさらう。
- (14) ベロにベロ裏を貼り、裏側から共糸で一条一列で縫う。
- (15) 先裏前部を合わせて共糸で縫割する。
- (16) つま革に先裏・ベロを貼り、一条一列で三角縫いをする。
- (17) 腰革にハトメ裏(外)・ベロを枠貼りし、一条一列で枠縫いをする。
- (18) つま革に腰革を貼り、二条一列で上げミシン縫いをし、腰裏をさらう。
- (19) ファスナー止カバーに面ファスナーAを貼り、裏側から共糸で一条一列で縫う。
- (20) 腰革(内)にファスナー止カバーを貼り、一条一列でマス縫いする。
- (21) ハトメ部に#300で穴開けし、ハトメを詰めて打ち、固定する。
- (22) 製甲(アッパー)段階での仕上げをする。
- (23) アッパーと中底を合わせ、巻縫いする。

8.3 吊込み及び底打ち

- (1) アッパーに靴型を装着し、アッパーのつま先部に先芯を装着し、吊り込み機でつま先部を完全に吊り込む。
- (2) 甲革銀剥機で吊り込み部、及びアッパー部の銀剥をする。
- (3) 成型機にソール、アッパーを装着し、高機能樹脂を金型中に射出し、成型する。
- (4) 靴型から成型した靴を抜く。

8.4 仕上げ

- (1) 接着剤の汚れや甲革の汚れを落とし、仕上げをする。
- (2) 中敷を入れ、靴ひもを通す。

9 検査

- (1) 静電気帯電防止性能試験は、JIS8103に規定する方法(環境区分3)により抜取検査で実施する。また、JIST8103:1983年版に規定する第2試験方法により全数検査を行う。結果は「静電靴試験票」に記入し、靴に添付する。

(付図3参照)

(2) 検査は合理的な方法により行い、5~7の規定に適合すること。

10 包装及び表示

10.1 包装

- (1) 靴は1足毎に個装箱に入れる。
- (2) 10足を段ボール箱1ケースに入れ、梱包する。

10.2 表示

- (1) 靴には、JISマーク及び認証機関略号、日本工業規格の番号、日本工業規格の名称、認証番号、種類又はその記号、環境区分又はその記号、靴のサイズ、製造業者名(又はその略号)及び製造年月(又はその略号)を表示する。
- (2) 個装箱には、品名、靴のサイズ、日本工業規格の番号、日本工業規格の名称、JISマーク及び認証機関略号、認証番号、種類又はその記号、環境区分又はその記号、製造業者名(又はその略号)及び製造年月(又はその略号)を表示する。

11 環境保全

本仕様書に規定される商品はJIS認証商品であり、ISO14001認証取得工場で製造されなければならない。

12 関連規格

下記の関連規格の適用にあたっては、版指定のものを除き、最新版を用いる。

JIS K 6264-2	加硫ゴム及び熱可塑性ゴム—硬さの求め方
JIS K 6548	革の銀面割れ試験方法
JIS K 6550	革試験方法
JIS S 5037	靴のサイズ
JIS T 8101	安全靴
JIS T 8103	静電気帯電防止靴
JIS T 8103-1983	静電気帯電防止用安全・作業靴
JNIOSH-TR-NO.41	労働安全衛生総合研究所 発行「安全靴・作業靴 技術指針」

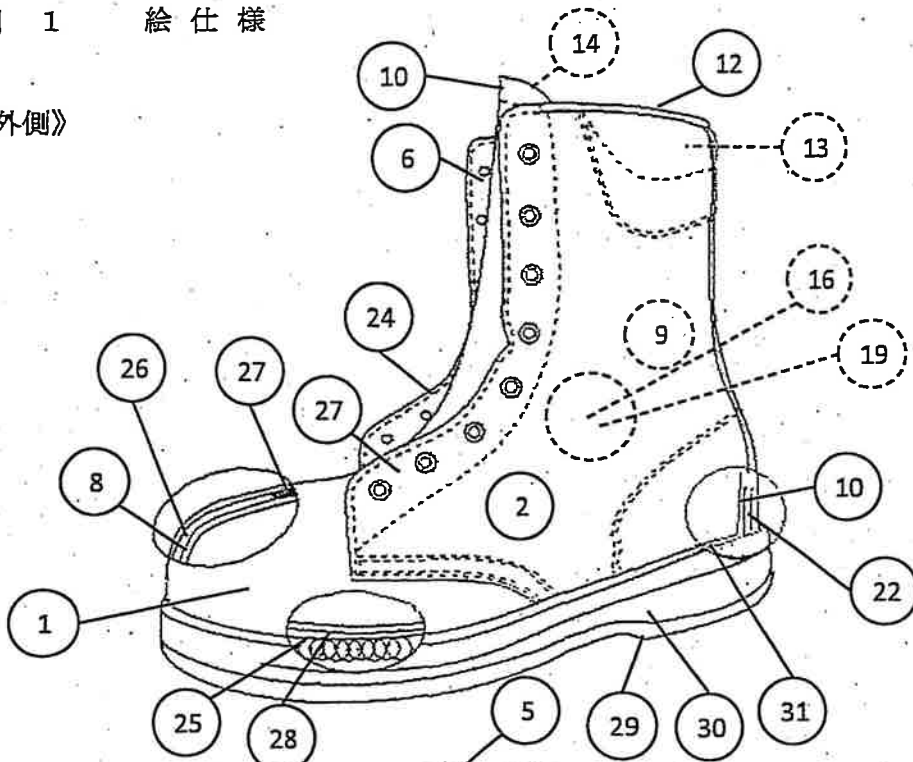
付表 使用材料一覧表

No.	部品名称	材 料	規 格
1	甲 革 つま革	クロムなめし銀付牛革	黒
2	〃 腰革(内・外)	〃	厚さ 1.7±0.2 mm
3	〃 市 革	〃	〃
4	〃 ファスナー止カバー	〃	〃
5	〃 ファスナーマチ	〃	〃
6	ハトメ裏(内・外)	〃	厚さ ヘタスキ 1.2mm
7	スベリ	〃	厚さ ヘタスキ 1.0mm
8	先 裏	不織布	濃グレー
9	腰 裏	〃	厚さ 0.7±0.2mm
10	月型裏	エバースキン	黒
11	ベロ革	ジャンパー地	黒
12	クッションカバー	豚 革	黒
13	クッション	スポンジ	厚さ 0.6~1.2 mm
14	ベロ裏	フェルト	厚さ 10 mm
15	踝クッション(内)	〃	φ 45mm
16	踝クッション(外)	〃	φ 39mm
17	ファスナー	コイルファスナー 5号	黒
18	踝裏打ち(内)	豚 革	φ 60mm 白
19	踝裏打ち(外)	厚織布 糊 引	φ 75mm 黒
20	面ファスナー	面ファスナー A・B	黒
21	ハトメ	黒天塗	黒
22	月型芯	再生材	# 350
23	甲縫糸 上	合成繊維	厚さ 1.5±0.2 mm
24	〃 下	〃	黒 # 20
25	巻縫糸	合成繊維	〃 # 30
26	先 芯	特種樹脂製	白 # 20
27	先芯下補強	不織布	JIS T 8101 S種合格品*
		白スポンジ	厚さ 1.0±0.3 mm
28	中 底	合成繊維	厚さ 1.5mm
29	表 底 (アウト)	耐油性合成ゴム	グレー・黒 厚さ 1.5±0.2 mm
30	表 底 (ミッド)	高機能樹脂	黒 表 6 による。
31	中 敷	カップインソール(不織布+発泡PE)	グレー 黒 5.2 による。
32	靴ひも	合成繊維 丸	グレー 黒 JISマーク、認証番号入り
	その他	接着剤、静電靴試験票	長さ 180±5 cm

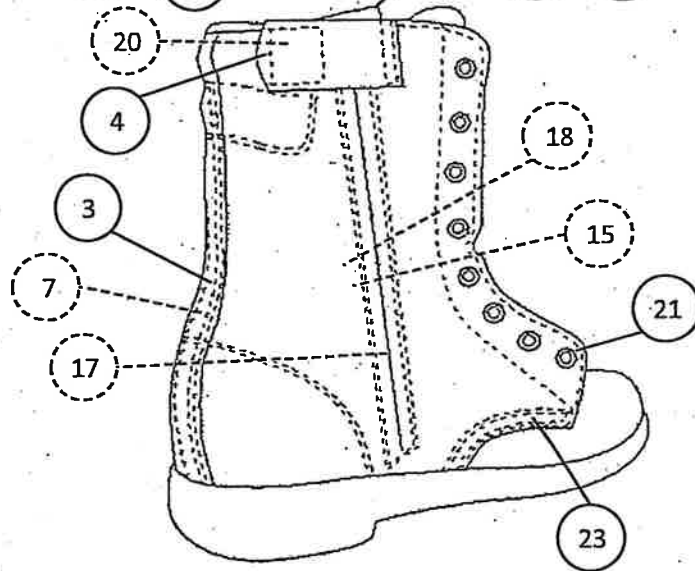
* 靴に実装した状態で測定

付図 1 絵仕様

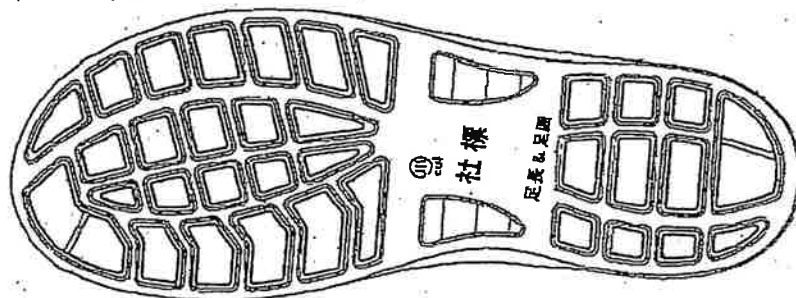
《外側》



《内側》



付図 2 底意匠



付 図 3 静電靴試験票 及び 使用説明書(お願い)

《表》

静電靴試験票		
種類	規格 電気抵抗(R)×10 ⁴ Ω[MΩ]	
特種静電靴	23±2℃	0.1≤R≤10
	0℃	0.1≤R≤100
一般静電靴	23±2℃	0.1≤R≤100
	0℃	0.1≤R≤1000
試験番号	No.	
電気抵抗(R) ×10 ⁴ Ω[MΩ]	JIS規格法(抜取検査)	
	左	右
	個別測定法(全数検査)	
検査年月日		
検査担当者		
着用年月日	年 月 日	
所 属		
氏 名		

(注) 個別測定法とは、JIS T 8103-1983版の第2試験方法を採用

お願い：本件内の事項を御記入の上、安全担当部門にお渡し下さい。

《裏》

この度は当社静電靴をお買上げ頂きまして、誠に、有難うございます。ご使用の際は安全保持上、次の事項を厳守くださいますようお願い申し上げます。

注意 誤った取扱いをすると「障害を負う可能性」が想定されます。

- この静電靴は、JIS T 8103(静電気帯電防止靴)規格に基づいた静電気帯電防止性能を有する靴です。
- 床面の導電抵抗が極めて大きい場合(絶縁性のプラスチック系張り床、塗り床等)帯電防止性が期待できません。事前に床の抵抗をJIS C 61340-4-1に従って測定し、必要な対策を講じて下さい。
- 鞋底に塗料、樹脂等の絶縁物質が付着した場合は帯電防止性能が低下しますので取り除いてからご使用ください。
- 帯電防止を目的とした靴ではありませんので、靴又は身体の一部を電気回路、配管等の元電部(埋線等)に触れないでください。
- 火災類又は火工品の製造所において基本的に取り扱う物質の着火エネルギーが0.1mJ以上であれば、一般静電靴、0.1mJ未満であれば、特種静電靴又は導電靴をご使用ください。
- HBMで、100Vで損傷を受けるおそれのある電子デバイスなどの保護に使用する場合は、事前の性能試験、専門家のアドバイスなどにより適切な区分の靴を選択してください。
- 着用後、帯電防止性を適宜確認し、電気抵抗の規定値を満たさない場合、速やかに廃棄してください。

警告 取扱いを誤った場合、「死亡又は重傷を負う可能性」があります。

- 静電靴の帯電防止性能を維持するために、次の事を厳守してください。
 - (1) 内部構造を改造しないでください。
 - (2) 寒冷な環境下において厚手の靴下を着用する場合は発汗によって足裏と靴との導電性が確保されるまでの間、燃発危険区域又は燃発高危険区域へ立ち入らないでください。
 - (3) インソールは備え付けのメーカー指定静電インソール以外使用しないでください。
- 次の場合には、電気特性が変化しますので、使用しないでください。
 - (1) 靴底にくぎ、金属片等の導電性物体が突き刺さったとき、または甲板や鞋底が剥離し、先芯や踵芯が露出したり穴あきを生じたとき。
 - (2) 甲板が裏れた状態のとき。
- 表面の材料特性に注意して使用し、損傷した場合は出来るだけ早く交換してください。

物 品 売 買 契 約 書

受注者

発注者 青 森 県

上記当事者間において、物品売買のため、次のとおり（ただし、第2条（ ）、第11条（ ）を除く。）契約を締結した。

（売買物品及び売買代金）

第1条 受注者は、次に掲げる物品（以下「売買物品」という。）を、次に掲げる売買代金により、発注者に売り渡し、発注者は、これを買受けることを約した。

（1） 物品の名称等

ア 名 称 短靴ほか（新規採用者用）

イ 数 量 別紙仕様書のとおり

ウ 規 格 等 別紙仕様書のとおり

（2） 金 額 ￥.

（うち取引に係る消費税及び地方消費税の額 ￥. ）

なお、各売買物品の名称、数量、規格等及び金額の内訳は別紙内訳書のとおりとする。

（契約保証金）

第2条(A) 契約保証金は、金 円とする。

2 前項の契約保証金には、利息を付さないものとする。

3 第1項の契約保証金は、受注者が契約を履行した後、受注者に還付するものとする。

第2条(B) 契約保証金は、免除する。

（売買物品の納入等）

第3条 売買物品の納入期限及び納入場所は、次のとおりとする。

（1） 納入期限 令和7年3月28日

（2） 納入場所 別紙仕様書のとおり

2 受注者は、売買物品を納入しようとするときは、あらかじめその旨を発注者に通知するとともに、納入の際は、物品納入管理票を提出するものとする。

3 受注者は、第1項の納入期限までに売買物品を納入できないときは、遅滞なく発注者に書面により理由を付して通知しなければならない。

（売買物品の検査等）

第4条 発注者は、売買物品の納入があった場合において、受注者の立会いの下に検査を行

うものとし、検査の結果、合格と認めるときは、直ちに売買物品の引渡しを受けるものとする。

2 前項の検査に要する費用及び検査のために売買物品が変質又は消耗き損したことによる損害は、すべて受注者の負担とする。ただし、特殊の検査に要する費用は、この限りでない。

3 受注者は、自らの都合により検査に立ち会わないときは、検査の結果について異議を申し立てることができないものとする。

4 第1項の検査に合格しなかったときは、受注者は、売買物品を遅滞なく引き取り、発注者の指定する期日までに代品を納入しなければならない。

5 前条第2項及び第3項並びに前各項の規定は、代品の納入について準用する。

(所有権の移転時期)

第5条 売買物品の所有権は、前条第1項の検査に合格し、引渡しを完了した時、発注者に移転する。

(売買代金の支払)

第6条 受注者は、売買物品の引渡しを完了した後、請求書により発注者に売買代金を請求するものとする。

2 発注者は、前項の請求書を受理した日から起算して30日以内に売買代金を支払うものとする。

(権利の譲渡等の制限)

第7条 受注者は、この契約により生じる権利又は義務を第三者に譲渡し、又は承継させてはならない。ただし、あらかじめ発注者の承諾を得た場合は、この限りでない。

(遅延利息)

第8条 受注者は、その責めに帰する理由により第3条第1項の納入期限までに売買物品を納入しなかった場合は、当該納入期限の翌日から納入した日までの日数に応じ、売買代金(既納部分に係るものを除く。)の額につき年2.5パーセントの割合で計算して得た金額を遅延利息として発注者に納付するものとする。この場合において、遅延利息の額が100円未満であるとき、又はその額に100円未満の端数があるときは、その全額又は端数を切り捨てるものとする。

2 発注者は、前項の遅延利息を、売買代金より控除することができる。

(契約不適合責任)

第9条 受注者は、納入した物品の種類、品質又は数量に関して契約の内容に適合しないもの(以下「契約不適合」という。)があるときは、別に定める場合を除き、その修補、代替物の引渡し若しくは不足分の引渡しによる履行の追完又はこれに代えて若しくは併せて損害賠償(以下「履行の追完等又は損害賠償」という。)の責めを負うものとする。ただし、当該契約不適合が発注者の指示により生じたものであるときは、この限りでない。

2 前項の履行の追完等又は損害賠償の請求は、発注者がその契約不適合の事実を知った時から1年以内に受注者にその旨を通知して行わなければならない。

(契約の解除)

第10条 発注者は、受注者が次の各号のいずれかに該当する場合は、この契約を解除することができる。

- (1) 第3条第1項の納入期限までに物品を納入しなかったとき。ただし、発注者の責めに帰する理由によるときはこの限りでない。
- (2) 第7条の規定に違反して、代金債権を譲渡したとき。
- (3) 暴力団（暴力団員による不当な行為の防止等に関する法律（平成3年法律第77号。以下「暴対法」という。）第2条第2号に規定する暴力団をいう。）又は暴力団員（暴対法第2条第6号に規定する暴力団員をいう。）が経営に実質的に関与していると認められる者に代金債権を譲渡したとき。
- (4) 第3条第1項の納入期限までに物品を納入する見込みがないと明らかに認められるとき。
- (5) その他この契約に違反し、その違反によってこの契約の目的を達することができないと認められるとき。

2 次に掲げる者がこの契約を解除した場合は、前項第4号の規定に基づき発注者が解除したものとみなす。

- (1) 受注者について破産手続開始の決定があった場合において、破産法（平成16年法律第75号）の規定により選任された破産管財人
- (2) 受注者について更生手続開始の決定があった場合において、会社更生法（平成14年法律第154号）の規定により選任された管財人
- (3) 受注者について再生手続開始の決定があった場合において、民事再生法（平成11年法律第225号）の規定により選任された再生債務者等

(契約保証金の帰属)

第11条(A) 発注者が、前条の規定によりこの契約を解除した場合は、第2条の契約保証金は、発注者に帰属するものとする。

(違約金)

第11条(B) 発注者は、前条の規定によりこの契約を解除した場合は、売買代金の額の100分の5に相当する金額を違約金として受注者から徴収するものとする。この場合において、違約金の額が100円未満であるとき、又はその額に100円未満の端数があるときは、その全額又は端数を切り捨てるものとする。

2 第8条第2項の規定は、前項の違約金を徴収する場合に準用する。

(損害賠償)

第12条 発注者は、第10条の規定によりこの契約を解除した場合において、前条の違約金又は契約保証金（契約保証金の納付に代えて提供された担保については、当該担保の価値）若しくは履行保証保険の保険金の額を超えた金額の損害が生じたときは、その超えた金額を損害賠償として受注者から徴収する。

(暴力団の排除)

第13条 受注者は、この契約による事務を処理するため、別記「暴力団排除に係る特記事項」を守らなければならない。

(紛争の解決方法)

第14条 この契約は、日本国の法令に準拠するものとする。

2 この契約に係る訴訟については、発注者の事務所の所在地を管轄する日本国の裁判所をもって合意による専属的管轄裁判所とする。

(協議事項)

第15条 この契約書に定めのない事項及び疑義の生じた事項については、受注者と発注者とが協議して定めるものとする。

上記契約の成立を証するため、この契約書を2通作成し、受注者及び発注者が記名押印し、各自その1通を保有するものとする。

令和 年 月 日

受注者

印

発注者 青森県知事 宮下 宗一郎

印

別紙

内訳書

品名	規格	単価	数量	金額
短靴	男性警察官用 外羽根モカ式5ツ鳩目		85足	0
短靴	女性警察官用 外羽根モカ式5ツ鳩目		20足	0
防寒靴	男性警察官用		85足	0
防寒靴	女性警察官用		20足	0
防寒長靴	男性警察官用		85足	0
防寒長靴	女性警察官用		20足	0
警備靴			105足	0
小計				0
消費税及び地方消費税の額				0
合計				0

別記

暴力団排除に係る特記事項

(総則)

第1 受注者は、青森県暴力団排除条例(平成23年3月青森県条例第9号)の基本理念に則り、この特記事項が添付される契約(以下「本契約」という。)及びこの特記事項を守らなければならない。

(暴力団排除に係る契約の解除)

第2 発注者は、受注者(第1号から第6号までに掲げる場合にあつては、受注者、その支配人その他経営に実質的に関与している者(受注者が法人の場合にあつては、その役員、その支店又は契約を締結する事務所の代表者その他経営に実質的に関与している者))が次の各号のいずれかに該当するときは、本契約を解除することができる。

- (1) 暴力団員(暴力団員による不当な行為の防止等に関する法律(平成3年法律第77号)第2条第6号に規定する暴力団員をいう。第5号及び第6号において同じ。)であると認められるとき。
- (2) 自己若しくは第三者の不正な利益を図り又は第三者に損害を与える目的で暴力団(暴力団員による不当な行為の防止等に関する法律第2条第2号に規定する暴力団をいう。以下この項において同じ。)の威力を利用したと認められるとき。
- (3) 暴力団の威力を利用する目的で金品その他財産上の利益の供与(以下この号及び次号において「金品等の供与」という。)をし、又は暴力団の活動若しくは運営を支援する目的で相当の対価を得ない金品等の供与をしたと認められるとき。
- (4) 正当な理由がある場合を除き、暴力団の活動を助長し、又は暴力団の運営に資することとなることを知りながら金品等の供与をしたと認められるとき。
- (5) 暴力団員と交際していると認められるとき。
- (6) 暴力団又は暴力団員であることを知りながらこれを不当に利用したと認められるとき。
- (7) その者、その支配人その他経営に実質的に関与している者(その者が法人の場合にあつては、その役員、その支店又は契約を締結する事務所の代表者その他経営に実質的に関与している者)が第1号から前号までのいずれかに該当することを知りながら当該者との契約に係る下請契約、材料等の購入契約その他の契約を締結したと認められるとき。
- (8) 第1号から第6号までのいずれかに該当する者を契約の相手方とするこの契約に係る下請契約、材料等の購入契約その他の契約(前号に該当する場合の当該契約を除く。)について、発注者が求めた当該契約の解除に従わなかったとき。

2 前項の規定により契約を解除した場合の契約保証金の帰属、違約金及び損害賠償については、本契約の規定による。

(不当介入に係る報告・通報)

第3 受注者は、受注者及び下請負者等に対して暴力団員等による不当介入があった場合は、発注者及び警察へ報告・通報しなければならない。また、警察の捜査上必要な協力を行うものとする。